



FRESE PER SPIANATURA E SMUSSI FRESAS DE PLANEAR Y ACHAFLANAR

Indice applicazioni **F24-25**
Índice de aplicaciones

Frese per spianatura **F26-43**
Fresas de planear

Frese per smussi e raggi **F44-59**
Fresas para achaflanar y hacer radios

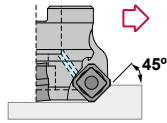
Parametri di taglio **F60-61**
Condiciones de corte



F

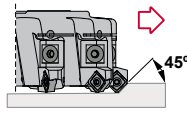
**Frese per spianatura
Fresas de planear**

1742.93 45°
Materiali teneri 45°
Materiales blandos 45°



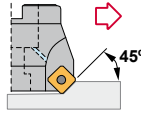
Pagina
Página F26 SNMX 1206..

1742.99 45°
Materiali teneri 45°
Materiales blandos 45°



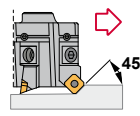
Pagina
Página F27 SNMX 1206..

1748.93 45°
Materiali teneri 45°
Materiales blandos 45°



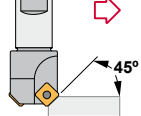
Pagina
Página F28 SEH.. 1204..
SEMT 1204..

1748.99 45°
Materiali teneri 45°
Materiales blandos 45°



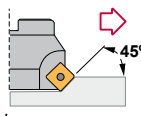
Pagina
Página F29 SEH.. 1204..
SEMT 1204..

1748.07 45°
Spianatura e smussi 45°
Planear y achaflanar 45°



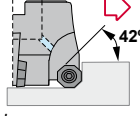
SEH.. 1204.. Pagina
SEMT 1204.. Página F30

0744.90 45°
Spianatura e smussi 45°
Planear y achaflanar 45°



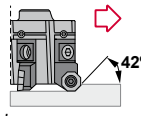
Pagina
Página F31 SC.. 1204..

1845.93 42°
Fresatura universale 42°
Fresas multifunción 42°



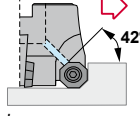
Pagina
Página F32 ODMT 0404..

1845.99 42°
Fresatura universale 42°
Fresas multifunción 42°



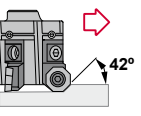
Pagina
Página F33 ODMT 0404..

1855.93 42°
Fresatura universale 42°
Fresas multifunción 42°



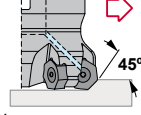
Pagina
Página F34 ODM.. 0605..

1855.99 42°
Fresatura universale 42°
Fresas multifunción 42°



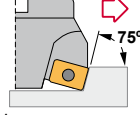
Pagina
Página F35 ODM.. 0605..

1852.93 45°
Fresatura universale 45°
Fresas multifunción 45°



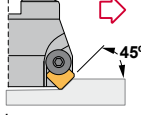
Pagina
Página F36 NNMU 2007..

1430.90 75°
Applicazioni generali 75°
Aplicaciones generales 75°



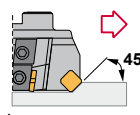
Pagina
Página F37 AP.. 1604..

0748.90 45°
Prima scelta 45°
Primera elección 45°



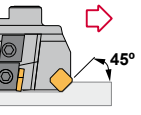
Pagina
Página F38 SEK.. 1203..

0748.99 45°
Applicazioni generali 45°
Aplicaciones generales 45°



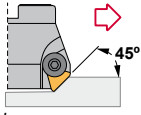
Pagina
Página F39 SEK.. 1203..

0758.99 45°
Taglio profondo 45°
Corte profundo 45°



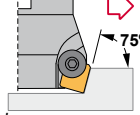
Pagina
Página F40 SEK.. 1504..

0640.90 45°
Spianatura e smussi 45°
Planear y achaflanar 45°



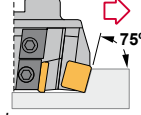
Pagina
Página F41 TPUN 2204..

0440.90 75°
Applicazioni generali 75°
Aplicaciones generales 75°



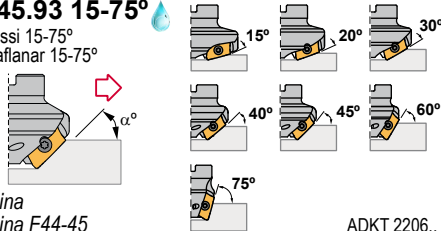
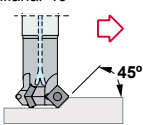
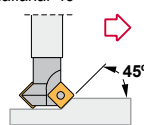
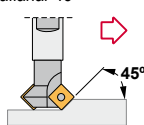
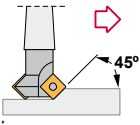
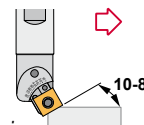
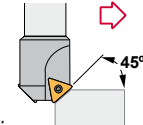
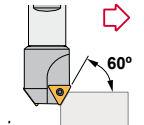
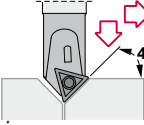
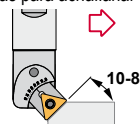
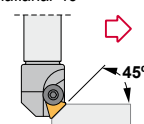
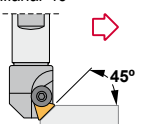
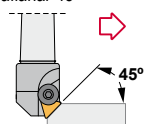
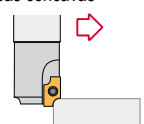
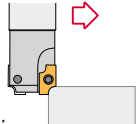
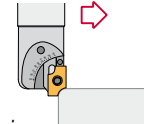
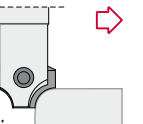
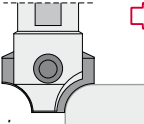
Pagina
Página F42 SP.. 1203..

0440.99 75°
Applicazioni generali 75°
Aplicaciones generales 75°



Pagina
Página F43 SP.. 1203..

Frese per smussi e raggi
Fresas para achaflanar y hacer radios

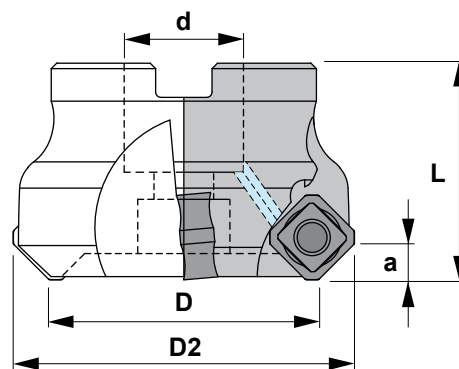
<p>1745.93 15-75° Smussi 15-75° Achaflanar 15-75°</p>  <p>Pagina Pàgina F44-45</p> <p>ADKT 2206..</p>	<p>0735.03 45° Smussi 45° Achaflanar 45°</p>  <p>Pagina Pàgina F46</p> <p>SDMT 09T3..</p>	<p>0740.00 45° Smussi 45° Achaflanar 45°</p>  <p>Pagina Pàgina F47</p> <p>SPM.. 1204..</p>	<p>0740.07 45° Smussi 45° Achaflanar 45°</p>  <p>Pagina Pàgina F47</p> <p>SPM.. 1204..</p>	
<p>0740.30 45° Smussi 45° Achaflanar 45°</p>  <p>Pagina Pàgina F48</p> <p>SPM.. 1204..</p>	<p>1744.07 Frese per smussi 10-80° Fresas para achaflanar 10-80°</p>  <p>Pagina Pàgina F49</p> <p>SC.. 1204..</p>	<p>0624.07 45° Frese per smussi 45° Fresas para achaflanar 45°</p>  <p>Pagina Pàgina F50</p> <p>TC.. 1102..</p>	<p>0724.07 60° Frese per smussi 60° Fresas para achaflanar 60°</p>  <p>Pagina Pàgina F50</p> <p>TC.. 1102..</p>	<p>0634.37 45° Smussi 45° Achaflanar 45°</p>  <p>Pagina Pàgina F51</p> <p>TCMX 16T3..</p>
<p>1634.07 Frese per smussi 10-80° Fresas para achaflanar 10-80°</p>  <p>TC.. 1102.. TC.. 16T3..</p> <p>Pagina Pàgina F52</p>	<p>0630.00 45° Smussi 45° Achaflanar 45°</p>  <p>Pagina Pàgina F53</p> <p>TPUN 1603..</p>	<p>0630.07 45° Smussi 45° Achaflanar 45°</p>  <p>Pagina Pàgina F53</p> <p>TPUN 1603..</p>	<p>0630.30 45° Smussi 45° Achaflanar 45°</p>  <p>Pagina Pàgina F54</p> <p>TPUN 1603..</p>	<p>1235.01 Frese concave Fresas cóncavas</p>  <p>Pagina Pàgina F55</p> <p>ADMT-R 1503..</p>
<p>1235.07 Frese concave Fresas cóncavas</p>  <p>Pagina Pàgina F56</p> <p>ADMT-R 1503..</p>	<p>1725.07 Frese concave Fresas cóncavas</p>  <p>Pagina Pàgina F57</p> <p>ADMT-R 1503..</p>	<p>1345.07 Frese concave Fresas cóncavas</p>  <p>Pagina Pàgina F58</p> <p>HPKW 2504..</p>	<p>1345.06 Frese concave Fresas cóncavas</p>  <p>Pagina Pàgina F59</p> <p>HPKW 2504..</p>	



Caratteristiche:

Fresa per spianatura super positiva con angolo d'incidenza 45° che diminuisce le forze di taglio e permette un'avanzamento rapido in una macchina con potenza limitata.

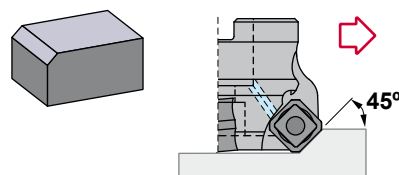
Lavora bene acciaio trattato, acciaio legato, acciaio inossidabile, getti refrattari e leghe di alluminio.



Características:

Fresa de planear superpositiva con un ángulo de ataque de 45°, que reduce las fuerzas de corte y permite grandes avances en máquinas de capacidad limitada.

Trabaja bien con aceros tratados, aceros aleados, aceros inoxidables, fundición refractaria y aleaciones de aluminio.



1742.93 45°

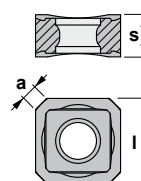
Riferimento Referencia		D	D2	L	d	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1742.93.050	4	50	63	40	22	6	SNMX 1206..	0,350
1742.93.063	6	63	76	50	22	6	SNMX 1206..	0,800
1742.93.080	7	80	93	50	27	6	SNMX 1206..	1,150
1742.93.100	8	100	113	50	32	6	SNMX 1206..	1,700
1742.93.125	10	125	138	63	40	6	SNMX 1206..	2,750
1742.90.160	12	160	173	63	40	6	SNMX 1206..	4,600
1742.90.200	14	200	213	63	60	6	SNMX 1206..	6,600

Riferimento Referencia					Nm
1742.93.050	1550	5520	-	912,10	4.0
1742.93.063	1550	5520	-	912,10	4.0
1742.93.080	1550	5520	-	912,12	4.0
1742.93.100	1550	-	5620	912,17	4.0
1742.93.125	1550	-	5620	912,20	4.0
1742.90.160	1550	-	5620	-	4.0
1742.90.200	1550	-	5620	-	4.0

SNMX

Inserto quadrato negativo. Plaquita cuadrada negativa. F19

Riferimento / Ref.	l	s	a
SNMX 1206..	12,70	6,35	2,36



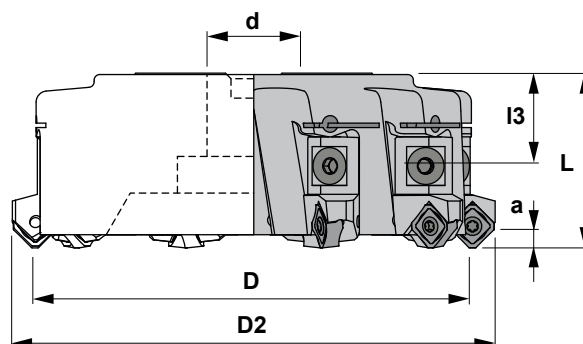
SNMX





Caratteristiche:

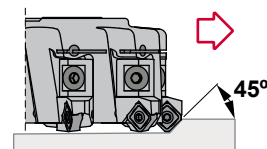
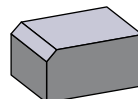
Fresa per spianatura super positiva con angolo d'incidenza 45° che diminuisce le forze di taglio e permette un'avanzamento rapido in una macchina con potenza limitata. Lavora bene acciaio trattato, acciaio legato, acciaio inossidabile, getti refrattari e leghe di alluminio.



Características:

Fresa de planear superpositiva con un ángulo de ataque de 45°, que reduce las fuerzas de corte y permite grandes avances en máquinas de capacidad limitada.

Trabaja bien con aceros tratados, aceros aleados, aceros inoxidables, fundición refractaria y aleaciones de aluminio.



1742.99 45°

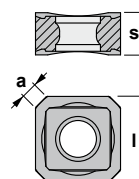
Riferimento Referencia		D	D2	L	d	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1742.99.160	10	160	173	63	40	6	SNMX 1206..	5,450
1742.99.200	12	200	213	63	60	6	SNMX 1206..	9,000
1742.99.250	16	250	263	63	60	6	SNMX 1206..	14,250
1742.99.315	20	315	328	63	60	6	SNMX 1206..	31,000
1742.99.400	22	400	413	63	60	6	SNMX 1206..	47,500
1742.99.500	28	500	513	63	60	6	SNMX 1206..	85,000

Riferimento Referencia						Nm
1742.99.160	1550	5620	6742	1788	1460	4.0
1742.99.200	1550	5620	6742	1788	1460	4.0
1742.99.250	1550	5620	6742	1788	1460	4.0
1742.99.315	1550	5620	6742	1788	1460	4.0
1742.99.400	1550	5620	6742	1788	1460	4.0
1742.99.500	1550	5620	6742	1788	1460	4.0

SNMX

Inserto quadrato negativo. F19
Plaquita cuadrada negativa.

Riferimento / Ref.	l	s	a
SNMX 1206..	12,70	6,35	2,36



SNMX

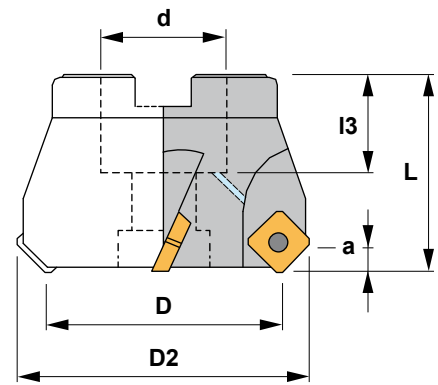




Caratteristiche:

Fresa per spianatura super positiva con angolo d'incidenza 45° che diminuisce le forze di taglio e permette un'avanzamento rapido in una macchina con potenza limitata.

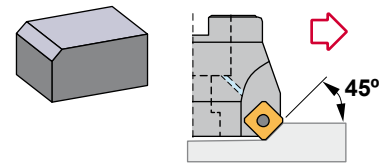
Lavora bene acciaio, acciaio inossidabile, acciaio legato, ghisa e leghe di alluminio.



Características:

Fresa de planear superpositiva con un ángulo de ataque de 45°, que reduce las fuerzas de corte y permite grandes avances en máquinas de capacidad limitada.

Trabaja bien con aceros, aceros inoxidables, aceros aleados, fundición y aleaciones de aluminio.



1748.93 45°

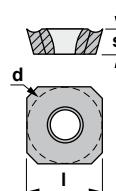
Riferimento Referencia		D	D2	L	d	I3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1748.93.050	4	50	62	40	22	20	6	SE.. 1204..	0,350
1748.93.063	5	63	75	50	22	20	6	SE.. 1204..	0,800
1748.93.080	6	80	92	50	27	22	6	SE.. 1204..	1,150
1748.93.100	6	100	112	50	32	25	6	SE.. 1204..	1,700
1748.93.125	7	125	132	63	40	30	6	SE.. 1204..	2,750
1748.90.160	8	160	172	63	40	30	6	SE.. 1204..	4,600
1748.90.200	10	200	212	63	60	40	6	SE.. 1204..	6,600

Riferimento Referencia						Nm
1748.93.050	1550	5520	-	912,10	-	4.0
1748.93.063	1550	5520	-	912,10	-	4.0
1748.93.080	1550	5520	-	912,12	-	4.0
1748.93.100	1550	-	5620	-	-	4.0
1748.93.125	1550	-	5620	-	-	4.0
1748.90.160	1550	-	5620	912,52	40	4.0
1748.90.200	1550	-	5620	912,56	50	4.0

SE..

Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 20°.
Plaquetas cuadradas positivas con 20° incidencia. F17-18

Riferimento / Ref.	l	s	d
SEH.. 1204..	12,70	4,76	12,70
SEMT 1204..	12,70	4,76	12,70



SEHT



SEHT-AL



SEHW



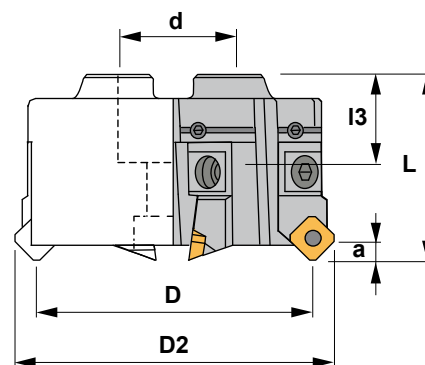
SEMT





Caratteristiche:

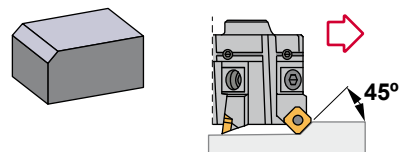
Fresa per spianatura super positiva con angolo d'incidenza 45° che diminuisce le forze di taglio e permette un'avanzamento rapido in una macchina con potenza limitata. Lavora bene acciaio, acciaio inossidabile, acciaio legato, ghisa e leghe di alluminio.



Características:

Fresa de planear superpositiva con ángulo de ataque de 45°, que reduce las fuerzas de corte y permite grandes avances en máquinas de capacidad limitada.

Trabaja bien con aceros, aceros inoxidables, aceros aleados, fundición y aleaciones de aluminio.



1748.99 45°

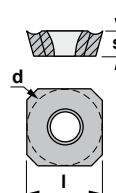
Riferimento Referencia		D	D2	L	d	I3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1748.99.160	10	160	172	63	40	30	6	SE.. 1204..	5,450
1748.99.200	12	200	212	63	60	40	6	SE.. 1204..	9,000
1748.99.250	16	250	262	63	60	40	6	SE.. 1204..	14,250
1748.99.315	20	315	327	63	60	40	6	SE.. 1204..	31,000
1748.99.400	22	400	412	63	60	40	6	SE.. 1204..	47,500
1748.99.500	28	500	512	63	60	40	6	SE.. 1204..	85,000

Riferimento Referencia							DIN 2079	Nm
1748.99.160	1550	5620	6748	1788	1460	40	4.0	
1748.99.200	1550	5620	6748	1788	1460	50	4.0	
1748.99.250	1550	5620	6748	1788	1460	50	4.0	
1748.99.315	1550	5620	6748	1788	1460	50/60	4.0	
1748.99.400	1550	5620	6748	1788	1460	50/60	4.0	
1748.99.500	1550	5620	6748	1788	1460	50/60	4.0	

SE..

Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 20°.
Plaquetas cuadradas positivas con 20° incidencia. F17-18

Riferimento / Ref.	l	s	d
SEH.. 1204..	12,70	4,76	12,70
SEMT 1204..	12,70	4,76	12,70



SEHT



SEHT-AL

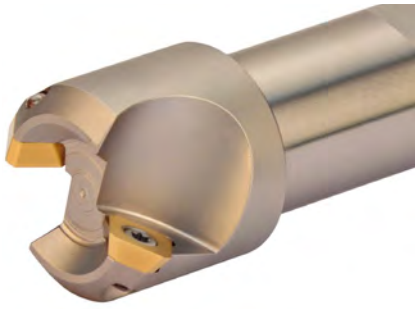


SEHW



SEMT

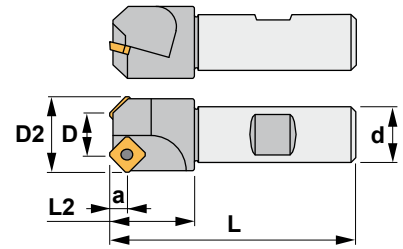




Caratteristiche:

Fresa per spianatura super positiva con angolo d'incidenza 45° che diminuisce le forze di taglio e permette un'avanzamento rapido in una macchina con potenza limitata.

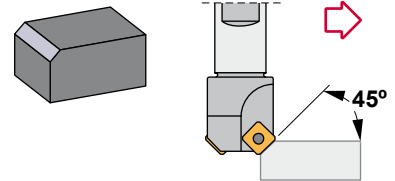
Lavora bene acciaio, acciaio inossidabile, acciaio legato, ghisa e leghe di alluminio.



Características:

Fresa de planear superpositiva con un ángulo de ataque de 45°, que reduce las fuerzas de corte y permite grandes avances en máquinas de capacidad limitada.

Trabaja bien con aceros, aceros inoxidables, aceros aleados, fundición y aleaciones de aluminio.



1748.07

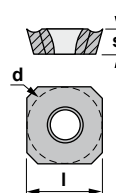
Riferimento Referencia		D	D2	L	L2	d	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1748.07.032	2	32	44	125	40	32	6	SE.. 1204..	0,800
1748.07.040	3	40	52	125	40	32	6	SE.. 1204..	0,900

Riferimento Referencia			Nm
1748.07.032	1550	5520	4.0
1748.07.040	1550	5520	4.0

SE..

Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 20°. F17-18
Plaquetas cuadradas positivas con 20° incidencia.

Riferimento / Ref.	l	s	d
SEH.. 1204..	12,70	4,76	12,70
SEMT 1204..	12,70	4,76	12,70



SEHT



SEHT-AL

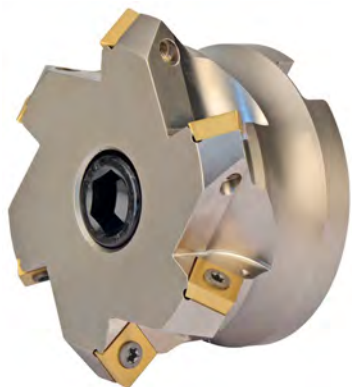


SEHW



SEMT

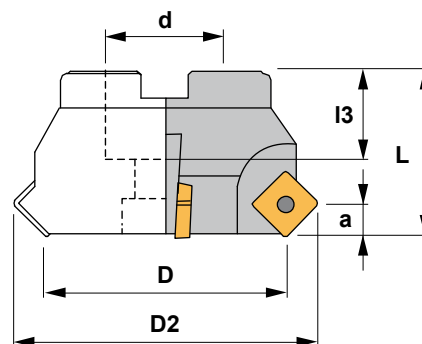




Caratteristiche:

Fresa per spianatura super positiva con angolo d'incidenza 45° che diminuisce le forze di taglio e permette un'avanzamento rapido in una macchina con potenza limitata.

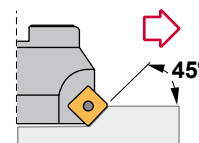
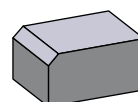
Lavora bene acciaio, acciaio inossidabile, acciaio legato, ghisa e leghe di alluminio.



Características:

Fresa de planear positiva con un ángulo de ataque de 45°, que reduce las fuerzas de corte y permite grandes avances en máquinas de capacidad limitada.

Trabaja bien con aceros, aceros inoxidables, aceros aleados, fundición y aleaciones de aluminio.



0744.90 45°

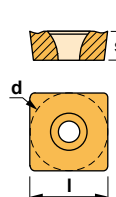
Riferimento Referencia		D	D2	L	d	l3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0744.90.040	4	40	57	40	16	18	7	SC.. 1204..	0,250
0744.90.050	4	50	67	40	22	20	7	SC.. 1204..	0,400
0744.90.063	5	63	80	50	27	22	7	SC.. 1204..	0,850
0744.90.080	6	80	97	50	32	25	7	SC.. 1204..	1,300
0744.90.100	7	100	117	50	40	30	7	SC.. 1204..	2,050
0744.90.125	8	125	142	63	40	30	7	SC.. 1204..	3,250
0744.90.160	9	160	177	63	40	30	7	SC.. 1204..	4,850
0744.90.200	11	200	217	63	60	40	7	SC.. 1204..	8,350

Riferimento Referencia						Nm
0744.90.040	1250	5520	-	1058	-	4.0
0744.90.050	1250	5520	-	912,10	-	4.0
0744.90.063	1250	5520	-	912,12	-	4.0
0744.90.080	1250	5520	-	912,16	-	4.0
0744.90.100	1250	-	5620	-	-	4.0
0744.90.125	1250	-	5620	-	-	4.0
0744.90.160	1250	-	5620	912,52	40	4.0
0744.90.200	1250	-	5620	912,56	50	4.0

SC..

Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas cuadradas positivas con 7° incidencia. F17

Riferimento / Ref.	l	s	d
SC.. 1204..	12,70	4,76	12,70



SCGT-AL



SCMT-39



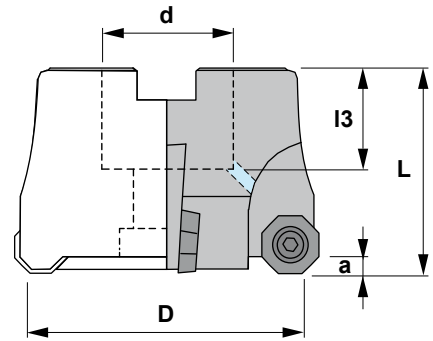
SCMW





Caratteristiche:

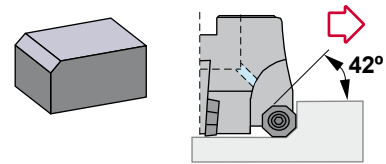
Fresa per molteplici applicazioni di spianatura con angolo d'incidenza 42° che diminuisce le forze di taglio e permette un'avanzamento rapido in una macchina con potenza limitata. Lavora bene acciaio, acciaio inossidabile, acciaio legato, ghisa e leghe di alluminio.



Características:

Fresa de planear multifunción con un ángulo de ataque de 42°, que reduce las fuerzas de corte y permite grandes avances en máquinas de capacidad limitada.

Trabaja bien con aceros, aceros inoxidables, aceros aleados, fundición y aleaciones de aluminio.



1845.93 42°

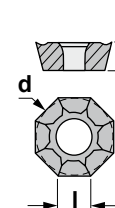
Riferimento Referencia		D	L	d	l3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1845.93.040	4	40	40	16	18	3	ODMT 0404..	0,250
1845.93.050	4	50	40	22	20	3	ODMT 0404..	0,350
1845.93.063	5	63	50	27	22	3	ODMT 0404..	0,700
1845.93.080	6	80	50	32	25	3	ODMT 0404..	1,200
1845.93.100	7	100	50	40	30	3	ODMT 0404..	1,850

Riferimento Referencia					Nm
1845.93.040	1240	5515	-	1058	3.0
1845.93.050	1240	5515	-	912,10	3.0
1845.93.063	1240	5515	-	912,12	3.0
1845.93.080	1240	5515	-	912,16	3.0
1845.93.100	1240	-	5615	912,20	3.0

ODMT

Inserto ottagonale positivo con angolo di spoglia 15°.
Plaquita octogonal positiva con 15° incidencia. F15

Riferimento / Ref.	l	s	d
ODMT 0404..	4,00	4,76	12,70



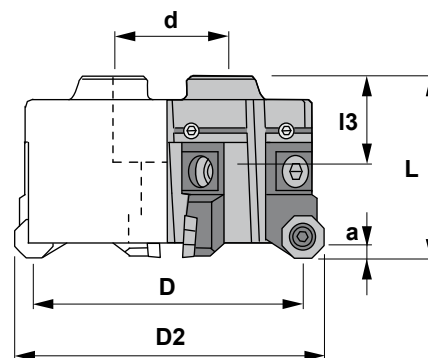
ODMT





Caratteristiche:

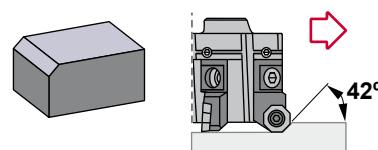
Fresa per molteplici applicazioni di spianatura con angolo d'incidenza 42° che diminuisce le forze di taglio e permette un'avanzamento rapido in una macchina con potenza limitata. Lavora bene acciaio, acciaio inossidabile, acciaio legato, ghisa e leghe di alluminio.



Características:

Fresa de planear multifunción con un ángulo de ataque de 42°, que reduce las fuerzas de corte y permite grandes avances en máquinas de capacidad limitada.

Trabaja bien con aceros, aceros inoxidables, aceros aleados, fundición y aleaciones de aluminio.



1845.99 42°

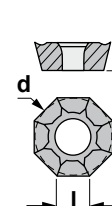
Riferimento Referencia		D	D2	L	d	I3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1845.99.160	10	160	170	63	40	30	3	ODMT 0404..	5,450
1845.99.200	12	200	210	63	60	40	3	ODMT 0404..	9,000
1845.99.250	16	250	260	63	60	40	3	ODMT 0404..	14,250
1845.99.315	20	315	325	63	60	40	3	ODMT 0404..	31,000
1845.99.400	22	400	410	63	60	40	3	ODMT 0404..	47,500
1845.99.500	28	500	510	63	60	40	3	ODMT 0404..	85,000

Riferimento Referencia							DIN 2079	Nm
1845.99.160	1240	5615	6845	1788	1460	40	40	3.0
1845.99.200	1240	5615	6845	1788	1460	50	50	3.0
1845.99.250	1240	5615	6845	1788	1460	50	50	3.0
1845.99.315	1240	5615	6845	1788	1460	50/60	50/60	3.0
1845.99.400	1240	5615	6845	1788	1460	50/60	50/60	3.0
1845.99.500	1240	5615	6845	1788	1460	50/60	50/60	3.0

ODMT

Inserto ottagonale positivo con angolo di spoglia 15°.
Plaquita octogonal positiva con 15° incidencia. F15

Riferimento / Ref.	l	s	d
ODMT 0404..	4,00	4,76	12,70



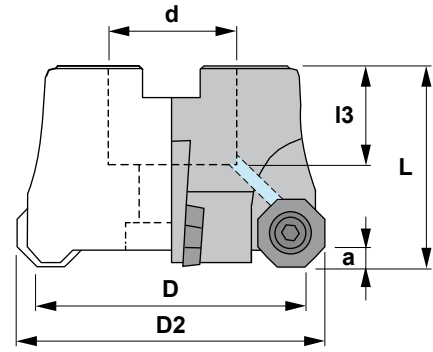
ODMT





Caratteristiche:

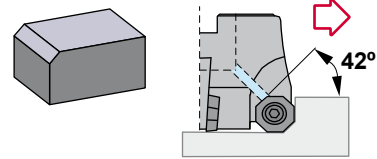
Fresa per molteplici applicazioni di spianatura con angolo d'incidenza 42° che diminuisce le forze di taglio e permette un'avanzamento rapido in una macchina con potenza limitata. Lavora bene acciaio, acciaio inossidabile, acciaio legato, ghisa e leghe di alluminio.



Características:

Fresa de planear multifunción con un ángulo de ataque de 42°, que reduce las fuerzas de corte y permite grandes avances en máquinas de capacidad limitada.

Trabaja bien con aceros, aceros inoxidables, aceros aleados, fundición y aleaciones de aluminio.



1855.93 42°

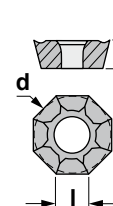
Riferimento Referencia		D	D2	L	d	I3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1855.93.063	5	63	73	50	27	22	4	ODM.. 0605..	0,850
1855.93.080	6	80	90	50	32	25	4	ODM.. 0605..	1,200
1855.93.100	7	100	110	50	40	30	4	ODM.. 0605..	1,850
1855.93.125	8	125	135	63	40	30	4	ODM.. 0605..	3,250
1855.90.160	10	160	170	63	40	30	4	ODM.. 0605..	4,600
1855.90.200	12	200	210	63	60	40	4	ODM.. 0605..	9,100

Riferimento Referencia						Nm
1855.93.063	1550	5520	-	912,12	-	4.0
1855.93.080	1550	5520	-	912,17	-	4.0
1855.93.100	1550	-	5620	912,20	-	4.0
1855.93.125	1550	-	5620	-	-	4.0
1855.90.160	1550	-	5620	912,52	40	4.0
1855.90.200	1550	-	5620	912,56	50	4.0

ODM..

Inserti ottagonali positivi con angolo di spoglia 15°.
Plaquetas octogonales positivas con 15° incidencia. F15

Riferimento / Ref.	l	s	d
ODM.. 0605..	6,00	5,55	16,00



ODMT



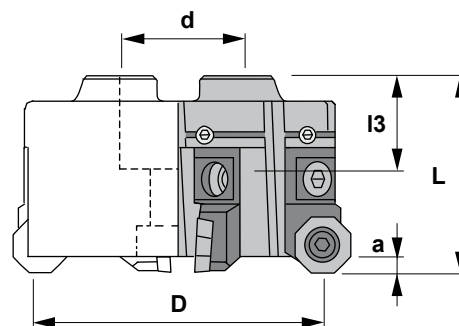
ODMW





Caratteristiche:

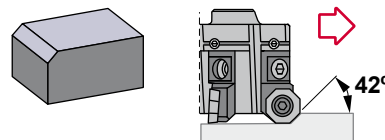
Fresa per molteplici applicazioni di spianatura con angolo d'incidenza 42° che diminuisce le forze di taglio e permette un'avanzamento rapido in una macchina con potenza limitata. Lavora bene acciaio, acciaio inossidabile, acciaio legato, ghisa e leghe di alluminio.



Características:

Fresa de planear multifunción con un ángulo de ataque de 42°, que reduce las fuerzas de corte y permite grandes avances en máquinas de capacidad limitada.

Trabaja bien con aceros, aceros inoxidables, aceros aleados, fundición y aleaciones de aluminio.



1855.99 42°

Riferimento Referencia		D	L	d	l3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1855.99.160	10	160	63	40	30	4	ODM.. 0605..	5,000
1855.99.200	12	200	63	60	40	4	ODM.. 0605..	7,300
1855.99.250	16	250	63	60	40	4	ODM.. 0605..	12,050
1855.99.315	20	315	63	60	40	4	ODM.. 0605..	31,000
1855.99.400	22	400	63	60	40	4	ODM.. 0605..	47,500
1855.99.500	28	500	63	60	40	4	ODM.. 0605..	85,000

Riferimento Referencia							DIN 2079	Nm
1855.99.160	1550	5620	6846	1788	1460	40	40	4.0
1855.99.200	1550	5620	6846	1788	1460	50	50	4.0
1855.99.250	1550	5620	6846	1788	1460	50	50	4.0
1855.99.315	1550	5620	6846	1788	1460	50/60	50/60	4.0
1855.99.400	1550	5620	6846	1788	1460	50/60	50/60	4.0
1855.99.500	1550	5620	6846	1788	1460	50/60	50/60	4.0

ODM..

Inserti ottagonali positivi con angolo di spoglia 15°.
Plaquetas octogonales positivas con 15° incidencia. F15

Riferimento / Ref.

ODM.. 0605..

l

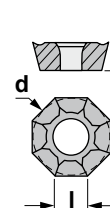
6,00

s

5,55

d

16,00



ODMT



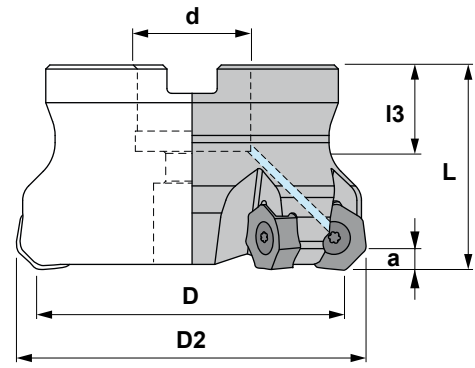
ODMW





Caratteristiche:

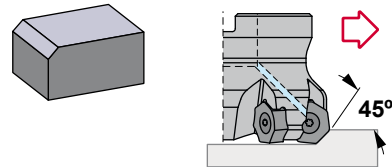
Fresa super positiva per spianatura e smussi con angolo d'incidenza 45° che diminuisce le forze di taglio e permette un'avanzamento rapido in una macchina con potenza limitata. Lavora bene acciaio, acciaio inossidabile, acciaio legato, ghisa e leghe di alluminio.



Características:

Fresa de planear y achaflanar super positiva con un ángulo de ataque de 45°, que reduce las fuerzas de corte y permite grandes avances en máquinas de capacidad limitada.

Trabaja bien con aceros, aceros inoxidables, aceros aleados, fundición y aleaciones de aluminio.



1852.93 45°

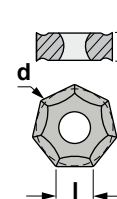
Riferimento Referencia		D	D2	L	d	l3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1852.93.063	5	63	74	50	22	22	5.5	NNMU 2007..	0,800
1852.93.080	6	80	91	50	27	25	5.5	NNMU 2007..	1,150
1852.93.100	7	100	111	50	32	26	5.5	NNMU 2007..	1,700
1852.93.125	8	125	136	63	40	30	5.5	NNMU 2007..	2,750
1852.90.160	10	160	171	63	40	30	5.5	NNMU 2007..	4,600

Riferimento Referencia						Nm
1852.93.063	1250	5520	-	912,10	-	4.0
1852.93.080	1250	5520	-	912,12	-	4.0
1852.93.100	1250	-	5620	912,16	-	4.0
1852.93.125	1250	-	5620	-	-	4.0
1852.90.160	1250	-	5620	912,52	40	4.0

NNMU

Inserto etagonale negativo con angolo di spoglia 15°.
Plaquita heptagonal negativa con 15° incidencia. F15

Riferimento / Ref.	l	s	d
NNMU 2007..	8,2	7,25	20,00



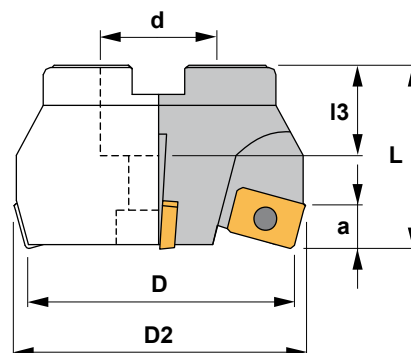
NNMU





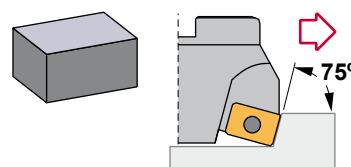
Caratteristiche:

Fresa positiva per spianatura con angolo d'incidenza 75°. Raccomandata per macchine manuali ed anche per macchine C.N.C. Permette di utilizzare gli spigoli degli inserti APMT e APKT che non vengono utilizzati normalmente.



Características:

Fresa de planear positiva con ángulo de ataque de 75°. Recomendada tanto para máquinas manuales como para máquinas CNC. Este modelo permite aprovechar las puntas de las plaquitas APKT y APMT que normalmente no se utilizan.



1430.90 75°

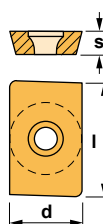
Riferimento Referencia		D	D2	L	d	l3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1430.90.050	3	50	54	40	16	18	7	AP.. 1604..	0,350
1430.90.063	4	63	67	50	27	22	7	AP.. 1604..	0,700
1430.90.080	5	80	84	50	32	25	7	AP.. 1604..	1,100
1430.90.100	6	100	104	50	40	30	7	AP.. 1604..	1,900

Riferimento Referencia					Nm
1430.90.050	1240	5515	-	1058	3.0
1430.90.063	1240	5515	-	912,12	3.0
1430.90.080	1240	5515	-	912,17	3.0
1430.90.100	1240	-	5615	912,20	3.0

AP..

Inserti parallelogrammi positivi con angolo di spoglia 11°.
Plaquetas paralelógramas positivas con 11° incidencia. F11

Riferimento / Ref.	l	s	d
AP.. 1604..	17,00	4,76	9,52



APHT-AL



APKT



APMT

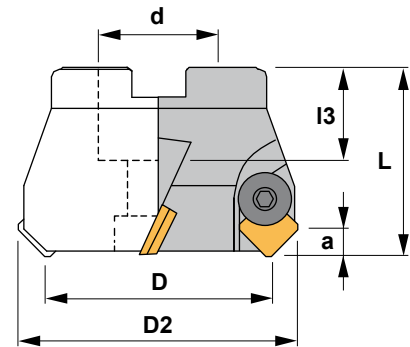




Caratteristiche:

Fresa super positiva per spianatura con angolo d'incidenza 45° che diminuisce le forze di taglio e permette un'avanzamento rapido in una macchina con potenza limitata.

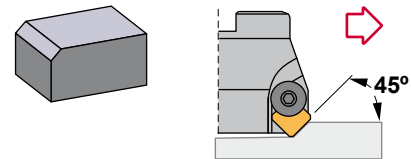
Lavora bene acciaio trattato, acciaio legato, acciaio inossidabile, getti refrattari e leghe di alluminio.



Características:

Fresa de planear super positiva con un ángulo de ataque de 45°, que reduce las fuerzas de corte y permite grandes avances en máquinas de capacidad limitada.

Trabaja bien con aceros tratados, aceros aleados, aceros inoxidables, fundición refractaria y aleaciones de aluminio.



0748.90 45°

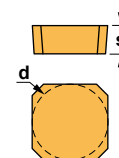
Riferimento Referencia		D	D2	L	d	I3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0748.90.050	4	50	63	40	22	20	6	SEK.. 1203..	0,350
0748.90.063	5	63	76	50	22	20	6	SEK.. 1203..	0,850
0748.90.080	6	80	93	50	27	22	6	SEK.. 1203..	1,200
0748.90.100	6	100	113	50	32	25	6	SEK.. 1203..	1,850
0748.90.125	7	125	138	63	40	30	6	SEK.. 1203..	3,250
0748.90.160	8	160	173	63	40	30	6	SEK.. 1203..	4,600
0748.90.200	10	200	213	63	60	40	6	SEK.. 1203..	9,100

Riferimento Referencia								DIN 2079	Nm
0748.90.050	1006L	2063	3010	1630	5004	912,10	-	-	3.5
0748.90.063	1006L	2063	3010	1630	5004	912,10	-	-	3.5
0748.90.080	1006L	2063	3010	1630	5004	912,12	-	-	3.5
0748.90.100	1006L	2063	3010	1630	5004	912,17	-	-	3.5
0748.90.125	1006L	2063	3010	1630	5004	-	-	-	3.5
0748.90.160	1006L	2063	3010	1630	5004	912,52	40	-	3.5
0748.90.200	1006L	2063	3010	1630	5004	912,56	50	-	3.5

SEK..

Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 20°.
Plaquetas cuadradas positivas con 20° incidencia. F18

Riferimento / Ref.	l	s	d
SEK.. 1203..	12,70	3,18	12,70



SEKN



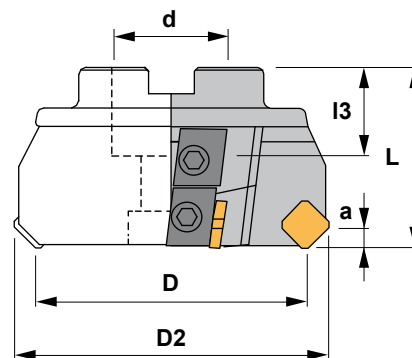
SEKR





Caratteristiche:

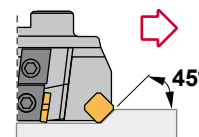
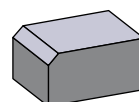
Fresa super positiva per spianatura con angolo d'incidenza 45° che diminuisce le forze di taglio e permette un'avanzamento rapido in una macchina con potenza limitata. Lavora bene acciaio trattato, acciaio legato, acciaio inossidabile, getti refrattari e leghe di alluminio.



Características:

Fresa de planear super positiva con un ángulo de ataque de 45°, que reduce las fuerzas de corte y permite grandes avances en máquinas de capacidad limitada.

Trabaja bien con aceros tratados, aceros aleados, aceros inoxidables, fundición refractaria y aleaciones de aluminio.



0748.99 45°

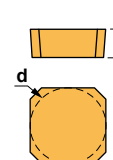
Riferimento Referencia		D	D2	L	d	I3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0748.99.080	6	80	92	50	27	22	6	SEK.. 1203..	1,450
0748.99.100	8	100	112	50	32	25	6	SEK.. 1203..	2,250
0748.99.125	8	125	137	63	40	30	6	SEK.. 1203..	3,750
0748.99.160	10	160	172	63	40	30	6	SEK.. 1203..	5,000
0748.99.200	12	200	212	63	60	40	6	SEK.. 1203..	7,300
0748.99.250	16	250	262	63	60	40	6	SEK.. 1203..	12,050

Riferimento Referencia											Nm
0748.99.080	1077	5520	-	6488	6489	6918	1460	912,12	-	-	4.0
0748.99.100	1077	-	5620	6488	6489	6918	1460	912,17	-	-	4.0
0748.99.125	1077	-	5620	6488	6489	6918	1460	-	-	-	4.0
0748.99.160	1077	-	5620	6488	6489	6918	1460	912,52	40	-	4.0
0748.99.200	1077	-	5620	6488	6489	6918	1460	912,56	50	-	4.0
0748.99.250	1077	-	5620	6488	6489	6918	1460	912,56	50	-	4.0

SEK..

Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 20°.
Plaquetas cuadradas positivas con 20° incidencia. F18

Riferimento / Ref.	l	s	d
SEK.. 1203..	12,70	3,18	12,70



SEKN



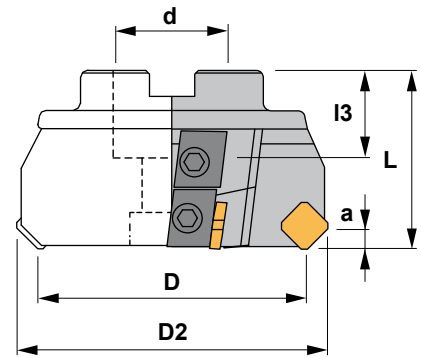
SEKR





Caratteristiche:

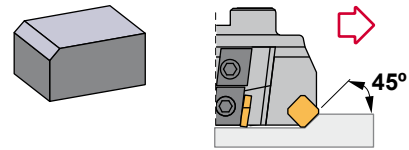
Fresa super positiva per spianatura con angolo d'incidenza 45° che diminuisce le forze di taglio e permette un'avanzamento rapido in una macchina con potenza limitata. Lavora bene acciaio trattato, acciaio legato, acciaio inossidabile, getti refrattari e leghe di alluminio.



Características:

Fresa de planear super positiva con un ángulo de ataque de 45°, que reduce las fuerzas de corte y permite grandes avances en máquinas de capacidad limitada.

Trabaja bien con aceros tratados, aceros aleados, aceros inoxidable, fundición refractaria y aleaciones de aluminio.



0758.99 45°

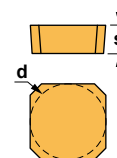
Riferimento Referencia		D	D2	L	d	l3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0758.99.080	6	80	98	50	27	22	9	SEK.. 1504..	1,350
0758.99.100	8	100	118	50	32	25	9	SEK.. 1504..	2,200
0758.99.125	8	125	143	63	40	30	9	SEK.. 1504..	3,550
0758.99.160	10	160	178	63	40	30	9	SEK.. 1504..	5,450
0758.99.200	12	200	218	63	60	40	9	SEK.. 1504..	9,050
0758.99.250	16	250	268	63	60	40	9	SEK.. 1504..	13,250

Riferimento Referencia										DIN 2079	Nm
0758.99.080	1077	5520	-	6490	6491	6920	1460	912,12	-	-	4.0
0758.99.100	1077	-	5620	6490	6491	6920	1460	912,17	-	-	4.0
0758.99.125	1077	-	5620	6490	6491	6920	1460	-	-	-	4.0
0758.99.160	1077	-	5620	6490	6491	6920	1460	912,52	40	40	4.0
0758.99.200	1077	-	5620	6490	6491	6920	1460	912,56	50	50	4.0
0758.99.250	1077	-	5620	6490	6491	6920	1460	912,56	50	50	4.0

SEK..

Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 20°.
Plaquetas cuadradas positivas con 20° incidencia. F18

Riferimento / Ref.	l	s	d
SEK.. 1504..	15,88	4,76	15,88



SEKN



SEKR

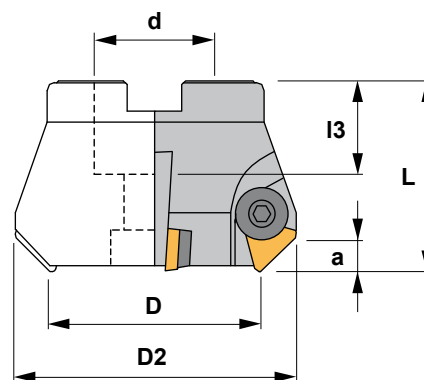




Caratteristiche:

Fresa universale positiva per spianatura con angolo d'incidenza 45°.

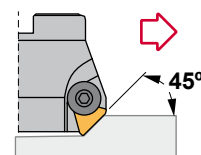
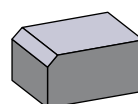
Raccomandata per macchine manuali ed anche per macchine C.N.C.



Características:

Fresa de planear positiva para usos generales con un ángulo de ataque de 45°.

Recomendada tanto para máquinas manuales como para máquinas CNC.



0640.90 45°

Riferimento Referencia		D	D2	L	d	l3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0640.90.032	3	32	62	50	22	20	11	TPUN 2204..	0,450
0640.90.040	3	40	70	50	27	22	11	TPUN 2204..	0,700
0640.90.050	4	50	80	50	27	22	11	TPUN 2204..	0,800
0640.90.063	4	63	93	50	32	25	11	TPUN 2204..	1,300
0640.90.080	5	80	110	50	40	30	11	TPUN 2204..	1,800

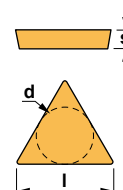
Riferimento Referencia							Nm
0640.90.032	1008	5005	2088	3022	4022	912,10	4.0
0640.90.040	1008	5005	2088	3022	4022	912,12	4.0
0640.90.050	1008	5005	2088	3022	4022	912,12	4.0
0640.90.063	1008	5005	2088	3022	4022	912,16	4.0
0640.90.080	1008	5005	2088	3022	4022	912,20	4.0

TPUN

Inserto triangolare positivo con angolo di spoglia 11°.
Plaquita triangular positiva con 11° incidencia. F22

Riferimento / Ref.

l	s	d
22,00	4,76	12,70



TPUN

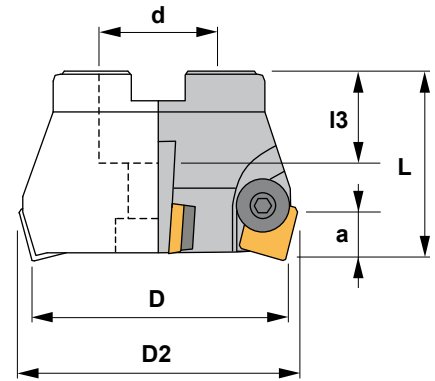




Caratteristiche:

Fresa universale positiva per spianatura con angolo d'incidenza 75°. Usa inserti robusti che permettono di fare passate profonde e un'alto avanzamento per dente.

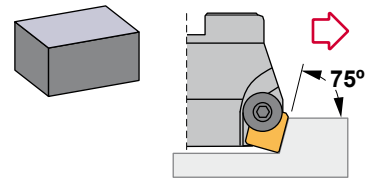
Raccomandata per macchine manuali ed anche per macchine C.N.C.



Características:

Fresa de planear positiva para usos generales con un ángulo de ataque de 75°. Sus robustas plaquitas permiten profundidades de corte elevadas y grandes avances por diente.

Recomendada tanto para máquinas manuales como para máquinas CNC.



0440.90 75°

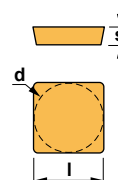
Riferimento Referencia		D	D2	L	d	l3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0440.90.040	3	40	46	40	16	18	9	SP.. 1203..	0,250
0440.90.050	3	50	56	40	22	20	9	SP.. 1203..	0,300
0440.90.063	4	63	69	50	27	22	9	SP.. 1203..	0,700
0440.90.080	5	80	86	50	32	25	9	SP.. 1203..	1,100
0440.90.100	6	100	106	50	40	30	9	SP.. 1203..	1,800
0440.90.125	6	125	131	63	40	30	9	SP.. 1203..	3,500
0440.90.160	7	160	166	63	40	30	9	SP.. 1203..	5,600
0440.90.200	8	200	206	63	60	40	9	SP.. 1203..	9,150

Riferimento Referencia							Nm
0440.90.040	1006	5004	2066	-	-	1058	3.5
0440.90.050	1006	5004	2066	3012	4012	912,10	3.5
0440.90.063	1006	5004	2066	3012	4012	912,12	3.5
0440.90.080	1006	5004	2066	3012	4012	912,17	3.5
0440.90.100	1006	5004	2066	3012	4012	912,20	3.5
0440.90.125	1006	5004	2066	3012	4012	-	3.5
0440.90.160	1006	5004	2066	3012	4012	912,52	3.5
0440.90.200	1006	5004	2066	3012	4012	912,56	3.5

SP..

Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 11°.
Plaquetas cuadradas positivas con 11° incidencia. F19-20

Riferimento / Ref.	l	s	d
SP.. 1203..	12,70	3,18	12,70



SPKN



SPKR



SPUN



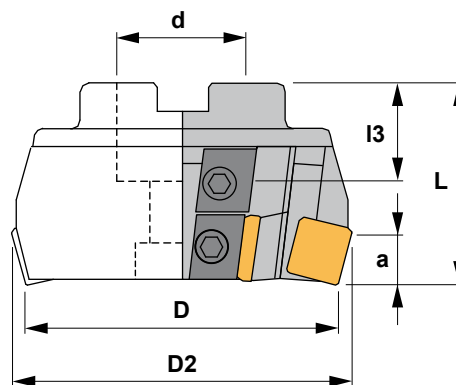


Caratteristiche:

Fresa universale positiva per spianatura con angolo d'incidenza 75°.

Raccomandata per macchine manuali ed anche per macchine C.N.C.

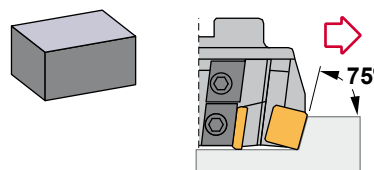
È una buona scelta per la lavorazione economica perchè può utilizzare gli inserti di tipo SPUN.



Características:

Fresa de planear positiva para usos generales con un ángulo de ataque de 75°. Recomendada tanto para máquinas manuales como para máquinas CNC.

Es una buena opción para un mecanizado económico, ya que puede montar plaquitas tipo SPUN.



0440.99 75°

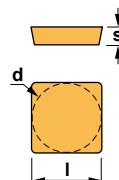
Riferimento Referencia		D	D2	L	d	l3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0440.99.080	5	80	86	50	27	22	9	SP.. 1203..	1,250
0440.99.100	7	100	106	50	32	25	9	SP.. 1203..	2,000
0440.99.125	8	125	131	63	40	30	9	SP.. 1203..	3,500
0440.99.160	10	160	166	63	40	30	9	SP.. 1203..	5,750
0440.99.200	12	200	206	63	60	40	9	SP.. 1203..	9,000
0440.99.250	16	250	256	63	60	40	9	SP.. 1203..	14,200
0440.99.315	20	315	321	63	60	40	9	SP.. 1203..	31,000
0440.99.400	26	400	406	63	60	40	9	SP.. 1203..	47,500
0440.99.500	34	500	506	63	60	40	9	SP.. 1203..	85,000

Riferimento Referencia											Nm
0440.99.080	1077	5520	-	6437	6438	6914	1460	912,12	-	-	4.0
0440.99.100	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	912,20	-	-	4.0
0440.99.125	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	-	-	-	4.0
0440.99.160	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	912,52	40	40	4.0
0440.99.200	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	912,56	50	50	4.0
0440.99.250	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	912,56	50	50	4.0
0440.99.315	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	912,56	50/60	50/60	4.0
0440.99.400	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	912,56	50/60	50/60	4.0
0440.99.500	1077	-	5620	6437	6438	6914	1460	912,56	50/60	50/60	4.0

SP..

Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 11°.
Plaquetas cuadradas positivas con 11° incidencia. F19-20

Riferimento / Ref.	l	s	d
SP.. 1203..	12,70	3,18	12,70



SPKN

SPKR



SPUN

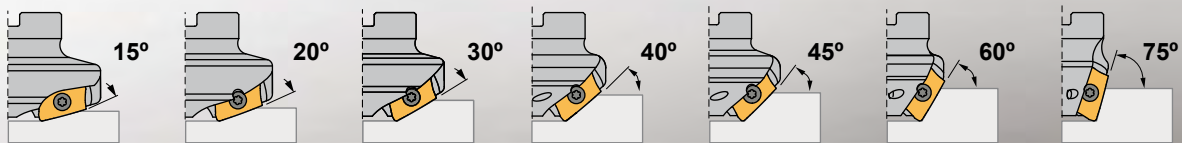


Chamfer-Plus

La nuova linea Chamfer-Plus è stata progettata per fornire un alto tasso di asportazione di trucioli, riducendo così i costi di produzione. Le nuove frese per smussi utilizzano gli stessi inserti e ricambi che le frese per spallamenti Mill-Plus, permettendo di aumentare la versatilità di entrambe le frese senza ricambi aggiuntivi.

La nueva línea Chamfer-Plus está diseñada para obtener un arranque de viruta muy elevado, a la vez que se reducen los costes de producción. Estas nuevas fresas de achaflanar montan las mismas plaquitas y accesorios que las fresas de escuadrar Mill-Plus, permitiendo así aumentar la versatilidad de ambas fresas sin la necesidad de usar accesorios adicionales.

1745.93 15-75°



Caratteristiche

- Adequate per operazioni di presaldatura
- Taglio elicoidale molto affilato
- Esercita una bassa forza
- Due spigoli di taglio elicoidali lunghi
- Fissaggio a vite

Características

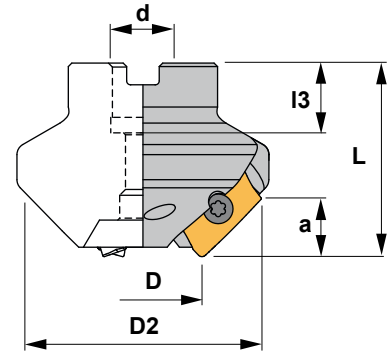
- Apropriada para operaciones de pre-soldadura
- Corte helicoidal muy afilado
- Ejerce poca fuerza
- Dos aristas de corte largas y helicoidales
- Fijación por tornillo





Caratteristiche:

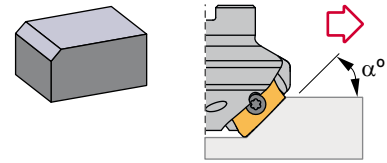
Fresa per spianatura e smussi super positiva con angoli d'incidenza da 15 a 75° che diminuisce le forze di taglio e permette un'avanzamento rapido in una macchina con potenza limitata. Lavora bene acciaio, acciaio inossidabile, acciaio legato, ghisa e leghe di alluminio.



Características:

Fresa de planear y achaflanar super positiva con un ángulo de ataque de 15 a 75°, que reduce las fuerzas de corte y permite grandes avances en máquinas de capacidad limitada.

Trabaja bien con aceros, aceros inoxidable, aceros aleados, fundición y aleaciones de aluminio.



1745.93 15-75°

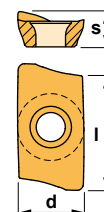
Riferimento Referencia		D	D2	L	d	l3	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1745.93.032/15	3	32	71,7	50	22	20	5	ADKT 2206..	1,074
1745.93.032/20	3	32	70,6	50	22	20	7	ADKT 2206..	0,941
1745.93.032/30	3	32	67,6	50	22	20	10	ADKT 2206..	0,803
1745.93.032/40	3	32	63,5	50	22	20	13	ADKT 2206..	0,659
1745.93.032/45	3	32	61,1	50	16	18	14	ADKT 2206..	0,538
1745.93.032/60	3	32	52,4	50	16	18	18	ADKT 2206..	0,378
1745.93.032/75	3	32	42,8	50	16	18	20	ADKT 2206..	0,258

Riferimento Referencia				Nm
1745.93.032/15	1550	5520	912,10	4.0
1745.93.032/20	1550	5520	912,10	4.0
1745.93.032/30	1550	5520	912,10	4.0
1745.93.032/40	1550	5520	912,10	4.0
1745.93.032/45	1550	5520	1058	4.0
1745.93.032/60	1550	5520	1058	4.0
1745.93.032/75	1550	5520	1128	4.0

ADKT

Inserto parallelogramma positivo con angolo di spoglia 15°. F10
Plaquita paralelógrama positiva con 15° incidencia.

Riferimento / Ref.	l	s	d
ADKT 2206..	22,00	6,74	12,70



ADKT





Caratteristiche:

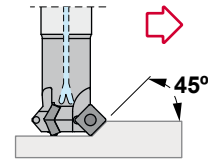
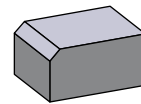
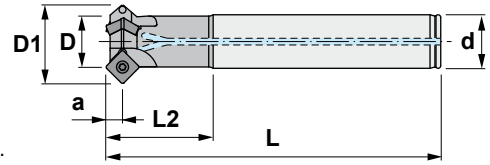
Fresa di smussatura per operazioni specifiche.

Raccomandata per fresatrici piccole convenzionali e per centri di lavoro.

Características:

Fresa de achaflanar para usos diversos.

Recomendada para pequeñas fresadoras convencionales y centros de mecanizado.



0735.03 45°

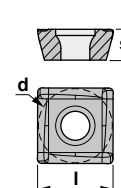
Riferimento Referencia		D	D1	L	d	L2	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0735.03.008	1	8	19,3	100	16	30	6	SDMT 09T3..	0,120
0735.03.016	2	16	27,5	100	20	30	6	SDMT 09T3..	0,140
0735.03.020	3	20	31,5	125	25	40	6	SDMT 09T3..	0,270

Riferimento Referencia			Nm
0735.03.008	1430	5508	1.2
0735.03.016	1230	5508	1.2
0735.03.020	1230	5508	1.2

SDMT

Inserto quadrato positivo con angolo di spoglia 15°.
Plaquita cuadrada positiva con 15° incidencia. F17

Riferimento / Ref.	l	s	d
SDMT 09T3..	9,52	3,97	9,52

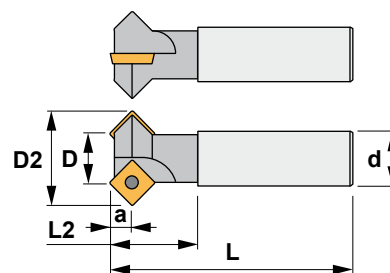


SDMT

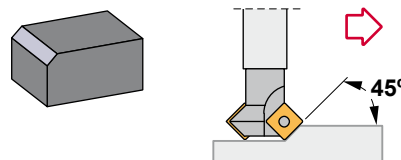




Caratteristiche:
Fresa di smussatura per operazioni specifiche.
Raccomandata per fresatrici piccole convenzionali e per centri di lavoro.



Características:
Fresa de achaflanar para usos diversos.
Recomendada para pequeñas fresadoras convencionales y centros de mecanizado.



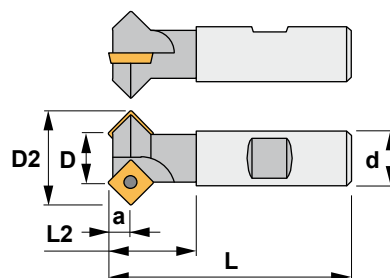
0740.00

Riferimento Referencia		D	D2	L	L2	d	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0740.00.005	1	6,5	22	110	35	20	7	SPM.. 1204..	0,250
0740.00.020	2	20,0	37	125	35	25	7	SPM.. 1204..	0,450

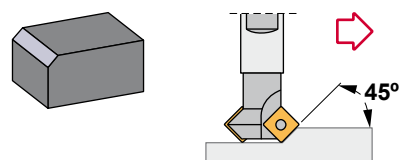
Riferimento Referencia			Nm
0740.00.005		1550	5520
0740.00.020		1550	5520



Caratteristiche:
Fresa di smussatura per operazioni specifiche.
Raccomandata per fresatrici piccole convenzionali e per centri di lavoro.



Características:
Fresa de achaflanar para usos diversos.
Recomendada para pequeñas fresadoras convencionales y centros de mecanizado.



0740.07

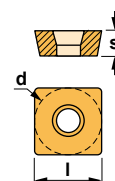
Riferimento Referencia		D	D2	L	L2	d	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0740.07.005	1	6,5	22	110	35	25	7	SPM.. 1204..	0,350
0740.07.020	2	20,0	37	110	35	25	7	SPM.. 1204..	0,400

Riferimento Referencia			Nm
0740.07.005		1550	5520
0740.07.020		1550	5520

SPM..

Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 11°.
Plaquetas cuadradas positivas con 11° incidencia. F19-20

Riferimento / Ref.	l	s	d
SPM.. 1204..	12,70	4,76	12,70



SPMT

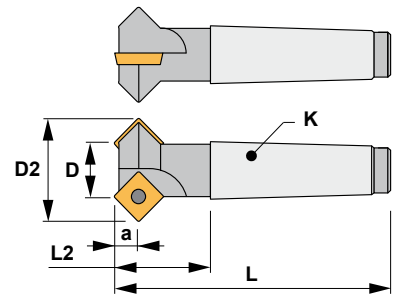


SPMW

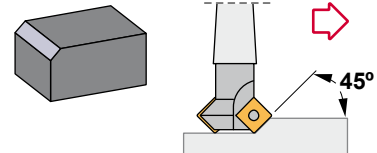




Caratteristiche:
Fresa di smussatura per operazioni specifiche.
Raccomandata per fresatrici piccole convenzionali e per centri di lavoro.



Características:
Fresa de achaflanar para usos diversos.
Recomendada para pequeñas fresadoras convencionales y centros de mecanizado.



0740.30

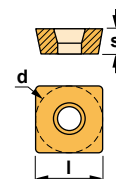
Riferimento Referencia		D	D2	L	L2	a	K	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0740.30.005	1	6,5	22	125	39	7	MK3	SPM.. 1204..	0,300
0740.30.020	2	20,0	37	125	39	7	MK3	SPM.. 1204..	0,300

Riferimento Referencia			Nm
0740.30.005	1550	5520	4.0
0740.30.020	1550	5520	4.0

SPM..

Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 11°.
Plaquetas cuadradas positivas con 11° incidencia. F19-20

Riferimento / Ref.	l	s	d
SPM.. 1204..	12,70	4,76	12,70



SPMT

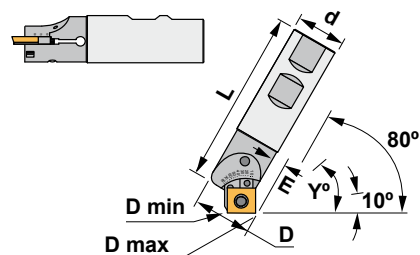


SPMW

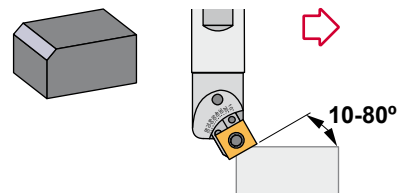




Caratteristiche:
Fresa regolabile per operazioni specifiche di smussatura.
Raccomandata per piccole macchine convenzionali e centri di lavoro.



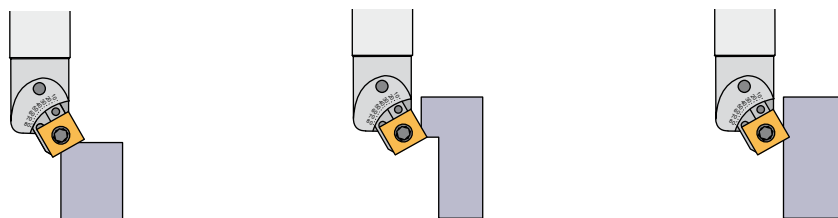
Características:
Fresa de achaflanar regulable para aplicaciones específicas.
Recomendada para pequeñas fresadoras convencionales y centros de mecanizado.



1744.027

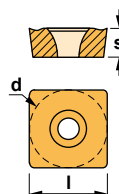
Riferimento Referencia		D	d	L	Y	Dmin	Dmax	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1744.07.025	1	29	25	101	10°	7,5	30,0	SC.. 1204..	0,250
1744.27.025	1	29	25	176	20°	10,0	32,0	SC.. 1204..	0,500
					30°	13,0	32,5		
					40°	16,5	33,5		
					45°	17,5	33,5		
					50°	19,0	33,5		
					60°	22,0	33,5		
					70°	24,5	32,5		
					80°	27,0	31,0		

Riferimento Referencia						Nm
1744.07.025	6944	1244	1296	5520	4.0	
1744.27.025	6944	1244	1296	5520	4.0	



SC.. Inserti quadrati positivi con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas cuadradas positivas con 7° incidencia. F17

Riferimento / Ref.	l	s	d
SC.. 1204..	12,70	4,76	12,70



SCGT-AL



SCMT-39



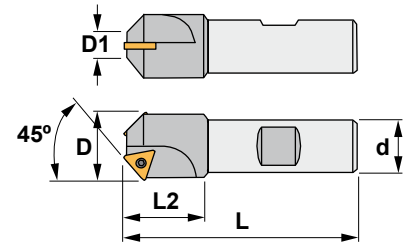
SCMW





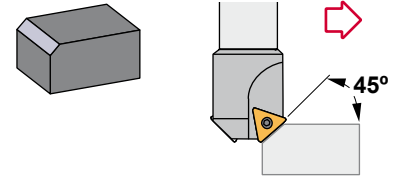
Caratteristiche:

Fresa a svasare per operazioni specifiche.
Raccomandata per piccole macchine convenzionali e centri di lavoro.



Características:

Avellanador para aplicaciones específicas.
Recomendado para pequeñas fresadoras convencionales y centros de mecanizado.



0624.07

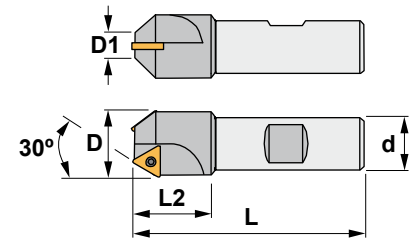
Riferimento Referencia		D1	D	L	L2	d	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0624.07.016	1	1,2	16	70	24	12	TC.. 1102..	0,100
0624.07.021	2	8,5	21	90	30	20	TC.. 1102..	0,150

Riferimento Referencia			Nm
0624.07.016	1425	5507	0.9
0624.07.021	1425	5507	0.9



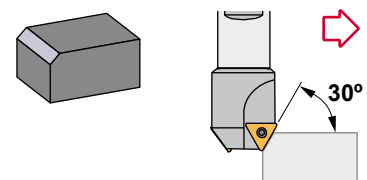
Caratteristiche:

Fresa a svasare per operazioni specifiche.
Raccomandata per piccole macchine convenzionali e centri di lavoro.



Características:

Avellanador para aplicaciones específicas.
Recomendado para pequeñas fresadoras convencionales y centros de mecanizado.



0724.07

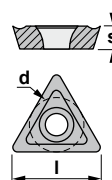
Riferimento Referencia		D1	D	L	L2	d	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0724.07.016	1	5,4	16	70	24	12	TC.. 1102..	0,100
0724.07.026	2	15,8	26	90	30	20	TC.. 1102..	0,170

Riferimento Referencia			Nm
0724.07.016	1425	5507	0.9
0724.07.026	1425	5507	0.9

TC..

Inserti triangolari positivi con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas triangulares positivas con 7° incidencia. A44,F21

Riferimento / Ref.	l	s	d
TC.. 1102..	11,00	2,38	6,35



TCGT-AL



TCMT

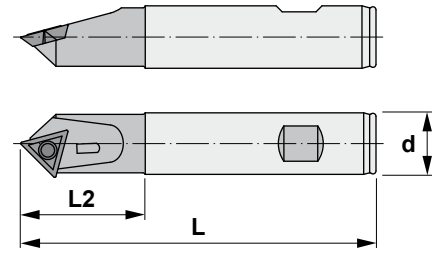


TCMW

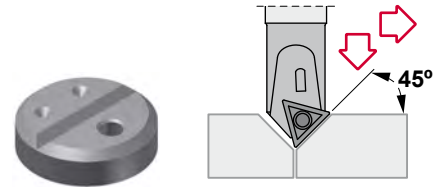






Caratteristiche:
Punta a centrare ad inserto intercambiabile.
Per centratura, incisione, scanalatura e smussatura in fresatrici e centri di lavoro, ed anche per centratura e spianatura in torni CNC.




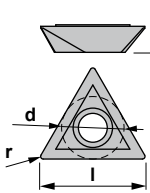

Características:
Fresa de puntear con plaquita intercambiable.
Para puntear, grabar, ranurar y achaflanar en fresadoras y centros de mecanizado.
También para puntear y planear en tornos CNC.

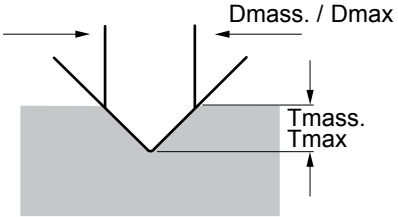


0634.37

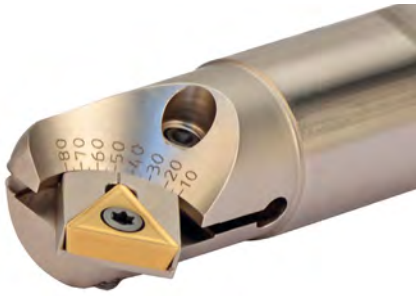
Riferimento Referencia		L	L2	d	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0634.37.000	1	115,5	40,5	20	TCMX 16T3..	0,410

Riferimento Referencia			Nm
0634.37.000	1240	5515	3.0

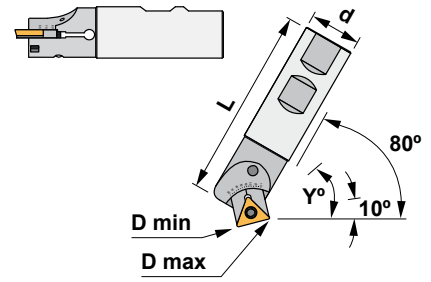
TCMX					Inserto triangolare positivo con angolo di spoglia 7°. Plaquita triangular positiva con 7° incidencia.  F21		TCMX	
Riferimento / Ref.	l	s	d	r				
TCMX 16T300	16,50	3,97	9,52	0,4				

	Dmass. / Dmax	Tmass. / Tmax
	10	4

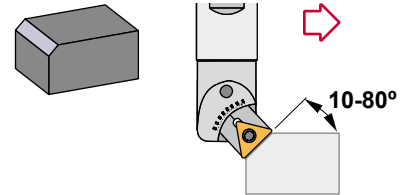




Caratteristiche:
Fresa regolabile per operazioni specifiche di smussatura.
Raccomandata per piccole macchine convenzionali e centri di lavoro.



Características:
Fresa de achaflanar regulable para aplicaciones específicas.
Recomendada para pequeñas fresadoras convencionales y centros de mecanizado.



16₃4.0₂₇

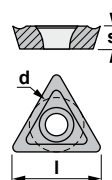
Riferimento Referencia		d	L	Y	Dmin	Dmass Dmax	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1624.07.020	1	20	100	10° - 80°	5	20	TC.. 1102..	0,250
1634.07.025	1	25	100	10° - 80°	5	23	TC.. 16T3..	0,250
1634.27.025	1	25	175	10° - 80°	5	23	TC.. 16T3..	0,500

Riferimento Referencia						Nm
1624.07.020	6921	1225	1905	5507	0.9	
1634.07.025	6926	1240	1296	5515	3.0	
1634.27.025	6926	1240	1296	5515	3.0	

TC..

Inserti triangolari positivi con angolo di spoglia 7°.
Plaquetas triangulares positivas con 7° incidencia. F21

Riferimento / Ref.	l	s	d
TC.. 1102..	11,00	2,38	6,35
TC.. 16T3..	16,50	3,97	9,52



TCGT-AL



TCMT-39



TCMW



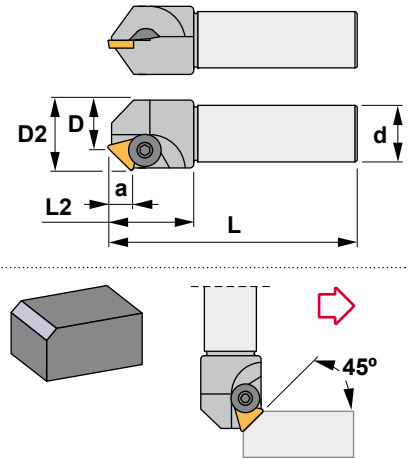


Caratteristiche:

Fresa universale positiva per smussatura con angolo d'incidenza 45°.
Raccomandata per macchine manuali ed anche per macchine C.N.C.

Características:

Fresa de achaflanar positiva con ángulo de ataque de 45° para aplicaciones generales.
Recomendada tanto para máquinas manuales como para máquinas CNC.



0630.00

Riferimento Referencia		D	D2	L	L2	d	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0630.00.005	1	6,5	26,5	110	35	20	8	TPUN 1603..	0,300
0630.00.020	3	20,0	40,0	125	35	25	8	TPUN 1603..	0,500

Riferimento Referencia				Nm
0630.00.005	1006	2064	5004	3.5
0630.00.020	1006	2064	5004	3.5

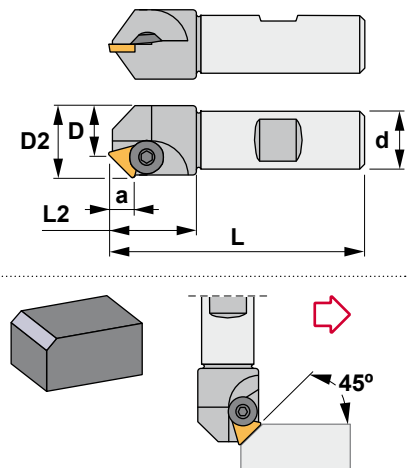


Caratteristiche:

Fresa universale positiva per smussatura con angolo d'incidenza 45°.
Raccomandata per macchine manuali ed anche per macchine C.N.C.

Características:

Fresa de achaflanar positiva con ángulo de ataque de 45° para aplicaciones generales.
Recomendada tanto para máquinas manuales como para máquinas CNC.



0630.07

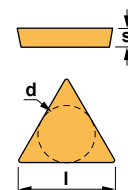
Riferimento Referencia		D	D2	L	L2	d	a	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0630.07.005	1	6,5	26,5	110	35	25	8	TPUN 1603..	0,400
0630.07.020	3	20,0	40,0	110	35	25	8	TPUN 1603..	0,450

Riferimento Referencia				Nm
0630.07.005	1006	2064	5004	3.5
0630.07.020	1006	2064	5004	3.5

TPUN

Inserto triangolare positivo con angolo di spoglia 11°.
Plaquita triangular positiva con 11° incidencia. F22

Riferimento / Ref.	l	s	d
TPUN 1603..	16,50	3,18	9,52



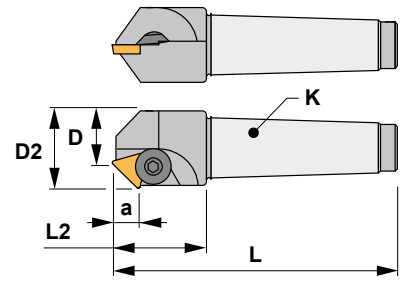
TPUN





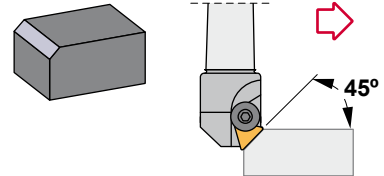
Caratteristiche:

Fresa universale positiva per smussatura con angolo d'incidenza 45°.
Raccomandata per macchine manuali ed anche per macchine C.N.C.



Características:

Fresa de achaflanar positiva con ángulo de ataque de 45° para aplicaciones generales.
Recomendada tanto para máquinas manuales como para máquinas CNC.



0630.30

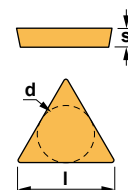
Riferimento Referencia		D	D2	L	L2	a	K	Dimensioni inserto Medida plaquita	
0630.30.005	1	6,5	26,5	125	37	8	MK3	TPUN 1603..	0,350
0630.30.020	3	20,0	40,0	125	37	8	MK3	TPUN 1603..	0,400

Riferimento Referencia				Nm
0630.30.005	1006	2064	5004	3.5
0630.30.020	1006	2064	5004	3.5

TPUN

Inserto triangolare positivo con angolo di spoglia 11°.
Plaquita triangular positiva con 11° incidencia. F22

Riferimento / Ref.	l	s	d
TPUN 1603..	16,50	3,18	9,52



TPUN

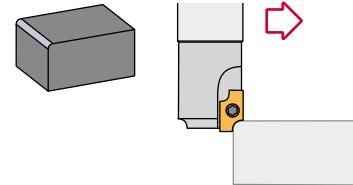




Caratteristiche:
Fresa concava per fare raggi.
Lavora bene acciaio, acciaio legato, acciaio inossidabile e materiali refrattari.



Características:
Fresa cóncava para hacer radios.
Trabaja bien en aceros, aceros aleados, aceros inoxidables y refractarios.



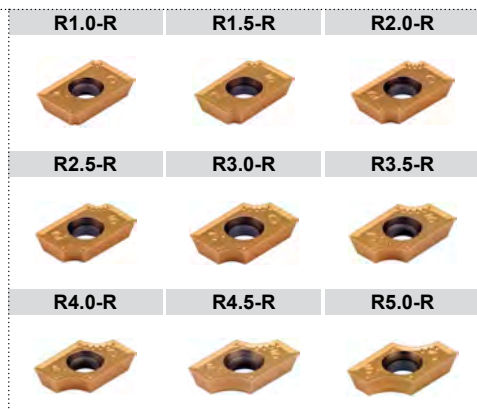
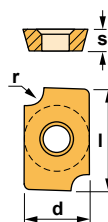
1235.01

Riferimento Referencia		d	D	L	L2	rmin	rmax	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1235.01.01701	1	16	17	120	30	1,0	2,5	ADMT 1503R1.0 / 2.5	0,200
1235.01.01703	1	16	17	120	30	3,0	5,0	ADMT 1503R3.0 / 5.0	0,200

Riferimento Referencia			Nm
1235.01.01701	1440	5515	3.0
1235.01.01703	1440	5515	3.0

ADMT-R Inserti parallelogrammi positivi con angolo di spoglia 15°. Plaquitas paralelogramas positivas con 15° incidencia. F10

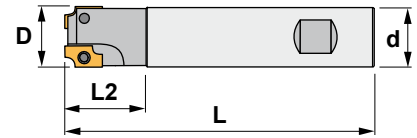
Riferimento / Referencia	r	s	d
ADMT 1503R1.0	1.0	3,18	9,52
ADMT 1503R1.5	1.5	3,18	9,52
ADMT 1503R2.0	2.0	3,18	9,52
ADMT 1503R2.5	2.5	3,18	9,52
ADMT 1503R3.0	3.0	3,18	9,52
ADMT 1503R3.5	3.5	3,18	9,52
ADMT 1503R4.0	4.0	3,18	9,52
ADMT 1503R4.5	4.5	3,18	9,52
ADMT 1503R5.0	5.0	3,18	9,52





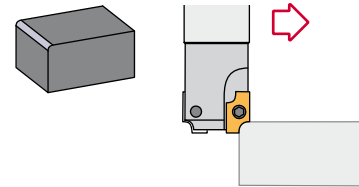
Caratteristiche:

Fresa concava per fare raggi.
Lavora bene acciaio, acciaio legato, acciaio inossidabile e materiali refrattari.



Características:

Fresa cóncava para hacer radios.
Trabaja bien en aceros, aceros aleados, aceros inoxidables y refractarios.



1235.07

Riferimento Referencia		d	D	L	L2	rmin	rmax	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1235.07.02201	2	20	22	120	35	1,0	2,5	ADMT 1503R1.0 / 2.5	0,320
1235.07.02203	2	20	22	120	35	3,0	5,0	ADMT 1503R3.0 / 5.0	0,530

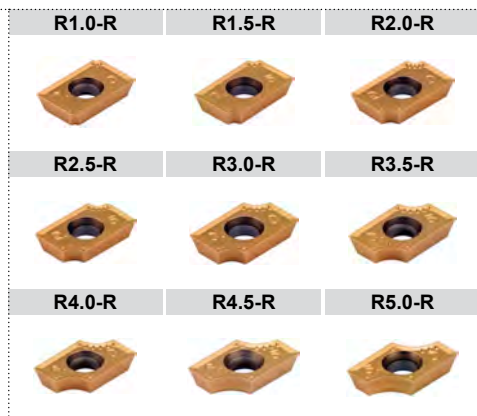
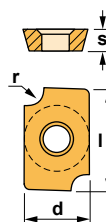
**Riferimento
Referencia**

Riferimento Referencia			Nm
1235.07.02201	1440	5515	3.0
1235.07.02203	1440	5515	3.0

ADMT-R

Inserti parallelogrammi positivi con angolo di spoglia 15°.
Plaquetas paralelógramas positivas con 15° incidencia. F10

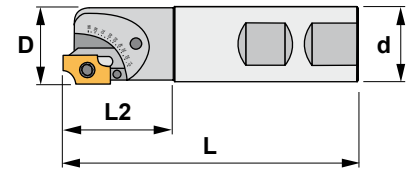
Riferimento / Referencia	r	s	d
ADMT 1503R1.0	1.0	3,18	9,52
ADMT 1503R1.5	1.5	3,18	9,52
ADMT 1503R2.0	2.0	3,18	9,52
ADMT 1503R2.5	2.5	3,18	9,52
ADMT 1503R3.0	3.0	3,18	9,52
ADMT 1503R3.5	3.5	3,18	9,52
ADMT 1503R4.0	4.0	3,18	9,52
ADMT 1503R4.5	4.5	3,18	9,52
ADMT 1503R5.0	5.0	3,18	9,52





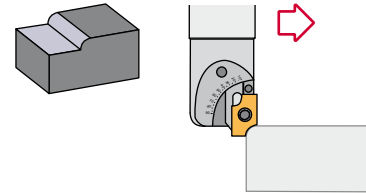
Caratteristiche:

Fresa concava regolabile per fare raggi.
Lavora bene acciaio, acciaio legato, acciaio inossidabile e materiali refrattari.



Características:

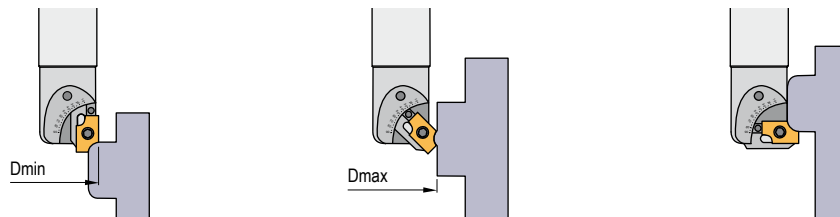
Fresa cóncava ajustable para hacer radios.
Trabaja bien en aceros, aceros inoxidables, aceros aleados y refractarios.



1725.0⁰/₂₇

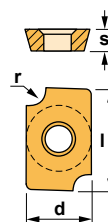
Riferimento Referencia		D	d	L	L2	Dmin	Dmax	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1725.07.025	1	25,5	25	104	37	26,5	33	ADMT-R 1503	0,250
1725.27.025	1	25,5	25	178	37	26,5	33	ADMT-R 1503	0,500

Riferimento Referencia					Nm
1725.07.025	6925	1240	1296	5515	3.0
1725.27.025	6925	1240	1296	5515	3.0



ADMT-R Inserti parallelogrammi positivi con angolo di spoglia 15°.
Plaquitas paralelogramas positivas con 15° incidencia. F10

Riferimento / Referencia	r	s	d
ADMT 1503R1.0	1.0	3,18	9,52
ADMT 1503R1.5	1.5	3,18	9,52
ADMT 1503R2.0	2.0	3,18	9,52
ADMT 1503R2.5	2.5	3,18	9,52
ADMT 1503R3.0	3.0	3,18	9,52
ADMT 1503R3.5	3.5	3,18	9,52
ADMT 1503R4.0	4.0	3,18	9,52
ADMT 1503R4.5	4.5	3,18	9,52
ADMT 1503R5.0	5.0	3,18	9,52

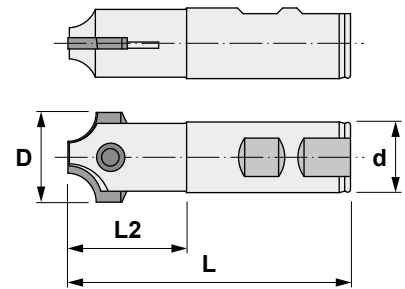






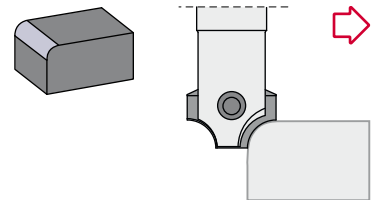
Caratteristiche:

Fresa concava ad inserti intercambiabili per fare raggi.
Doppio spigolo di taglio completamente rettificato, che offre una alternativa economica agli utensili convenzionali per fare raggi.
Un unico corpo di fresa per raggi 6, 8 e 10 mm.



Características:

Fresa cóncava de plaquita intercambiable para hacer radios.
Doble arista de corte completamente rectificada que ofrece una alternativa económica a las herramientas convencionales para redondear aristas.
Un solo cuerpo para radios 6, 8 y 10 mm.



1345.07

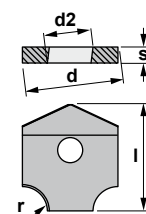
Riferimento Referencia		L	L2	d	D	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1345.07.012	2	100	33	25	25	HPKW 2504..	0,450

Riferimento Referencia			Nm
1345.07.012	1609	5530	7.0

HPKW

Inserto positivo per raggi concavi con angolo di spoglia 7°.
Plaquita positiva para radios cóncavos con 7° incidencia. F14

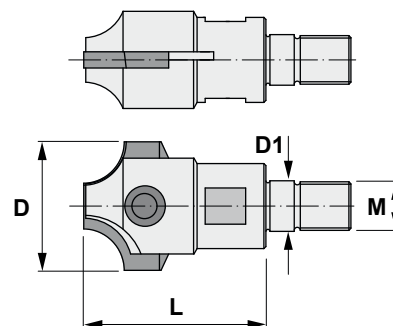
Riferimento / Ref.	l	s	d	d2	r
HPKW 2504R06	26,50	4,00	25,00	12,00	6,00
HPKW 2504R08	26,50	4,00	25,00	12,00	8,00
HPKW 2504R10	26,50	4,00	25,00	12,00	10,00





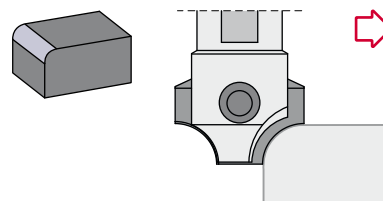
Caratteristiche:

Fresa concava modulare per fare raggi.
Doppio spigolo di taglio completamente rettificato, che offre una alternativa economica alle frese convenzionali per fare raggi.
Un unico corpo di fresa per raggi 6, 8 e 10 mm.



Características:

Fresa cóncava modular de plaquita intercambiable para hacer radios.
Doble arista de corte completamente rectificada que ofrece una alternativa económica a las herramientas convencionales para redondear aristas.
Un solo cuerpo para radios 6, 8 y 10 mm.



1345.06

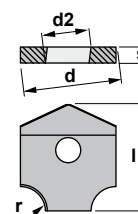
Riferimento Referencia		L	M	D	D1	Dimensioni inserto Medida plaquita	
1345.06.012	2	45	M12x1.75	25	12,5	HPKW 2504..	0,300

Riferimento Referencia			Nm
1345.06.012	1609	5530	7.0

HPKW

Inserto positivo per raggi concavi con angolo di spoglia 7°.
Plaquita positiva para radios cóncavos con 7° incidencia. F14

Riferimento / Ref.	l	s	d	d2	r
HPKW 2504R06	26,50	4,00	25,00	12,00	6,00
HPKW 2504R08	26,50	4,00	25,00	12,00	8,00
HPKW 2504R10	26,50	4,00	25,00	12,00	10,00



HPKW



Parametri di taglio per frese a spianatura e smussi

Materiale	P	HB	Condizione	Velocità di taglio m/min.					
				TIN25	TIN21	TIN28	PM25	PM40	TL40
				0.3-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1
Acciaio non legato		110 150 310	C<0.25% C<0.80% C<1.40%	250-300-390 155-180-255 135-165-210	250-350-450 100-120-165 75-110-135	140-160-180 120-140-150 80-90-100	180-250-310 120-145-205 95-130-170	100-130-160 65-85-100 50-75-85	180-250-310 120-145-205 95-130-170
Acciaio debolmente legato		125-225 220-450	Temprato	170-200-250 110-130-150	100-120-165 55-75-95	120-140-160 90-120-140	120-160-200 70-100-120	95-85-105 40-55-65	120-160-200 70-100-120
Acciaio altamente legato		150-250 250-300	Temprato	140-170-225 90-110-150	90-115-150 60-75-90	60-80-90 55-60-70	110-140-180 65-90-120	60-80-90 40-50-60	110-140-180 65-90-120
Acciaio altamente legato		150-250 250-300	Acciaio rapido (HSS) Temprato Acciaio temprato per utensili	130-160-195	75-105-130	60-65-70	90-125-155 70-95-120	50-60-75 30-40-50	90-125-155 70-95-120
Acciaio inossidabile		150-270	Ferritico, martensitico	155-180-250	110-150-190	130-180-220	120-165-210	80-105-130	120-165-210
Getti di acciaio		150 150-250 160-200	Non legato Debolmente legato Fortemente legato	140-180-250 125-150-190 90-110-130	80-120-150 70-100-120 55-70-80	60-80-90 55-60-70	100-145-180 90-120-150 65-90-100	60-75-95 50-65-80 35-45-55	100-145-180 90-120-150 65-90-100
Getti di acciaio inossidabile		150-250	Ferritico, martensitico		50-80	60-65-70	50-70-80	30-40-50	50-70-80

Materiale	M	HB	Condizione	Velocità di taglio m/min.				
				TIN25	TIN21	TIN28	KM15	PM25
				0.4-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.2-0.1	0.4-0.2-0.1
Acciaio inossidabile ricotto		150-220	Austenitico	180-220-280	80-150-220	130-180-220		150-240-300
Getti di acciaio		200	Inossidabile, austenitico		40-70	80-120-160		50-60
Getti con base di ferro, nichel e cobalto		180-300 220-300 220-300			40-100	70-120-140	20-40 20-40 10-20	
Leghe di titanio		300-400				40-80		

Materiale	K	HB	Condizione	Velocità di taglio m/min.				
				TIN25	TIN21	TIN28	KM15	PM25
				0.4-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.2-0.1	0.4-0.2-0.1
Acciaio rinvenuto		HCR 50-65						15-20-30
Getti di acciaio inossidabile		250	Acciaio al manganese 12-14% Mn				12-18-20	
Ghisa malleabile		110-145 200-230	A truciolo corto A truciolo lungo		200-300 150-200	180-330	65-80-95 50-65-80	100-125-150 90-115-135
Ghisa grigia		180 260	Bassa resistenza a trazione Alta resistenza a trazione		200-400 150-350	130-240 110-200	70-95-120 50-70-90	85-120-155 70-90-115
Ghisa nodulare		160 250	Ferritico Perlitico	100-130 90-110	100-250 100-180	70-140 60-120	50-65-80 45-60-70	70-90-115 65-80-100
Ghisa fusa in conchiglia		HCR 40-60						
Leghe di alluminio		60-100 75-110	Non fuse Fuse				500-2100 400-2000	
Alluminio con alto contenuto di Si			10-14% Si 14-16% Si 16-18% Si				200-1000 110-200	

Condiciones de corte para fresas de planear

Material	P	HB	Condición	Velocidad de corte m/min.					
				TIN25	TIN21	TIN28	PM25	PM40	TL40
				0.3-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1
Acero no aleado		110 150 310	C<0.25% C<0.80% C<1.40%	250-300-390 155-180-255 135-165-210	250-350-450 100-120-165 75-110-135	140-160-180 120-140-150 80-90-100	180-250-310 120-145-205 95-130-170	100-130-160 65-85-100 50-75-85	180-250-310 120-145-205 95-130-170
Acero de baja aleación		125-225 220-450	Templado	170-200-250 110-130-150	100-120-165 55-75-95	120-140-160 90-120-140	120-160-200 70-100-120	95-85-105 40-55-65	120-160-200 70-100-120
Acero de alta aleación		150-250 250-300	Templado	140-170-225 90-110-150	90-115-150 60-75-90	60-80-90 55-60-70	110-140-180 65-90-120	60-80-90 40-50-60	110-140-180 65-90-120
Acero de alta aleación		150-250 250-300	Acero rápido (HSS) Templado Acero templado para herramientas	130-160-195	75-105-130	60-65-70	90-125-155 70-95-120	50-60-75 30-40-50	90-125-155 70-95-120
Acero inoxidable		150-270	Ferrítico, martensítico	155-180-250	110-150-190	130-180-220	120-165-210	80-105-130	120-165-210
Acero fundido		150 150-250 160-200	No aleado Baja aleación Alta aleación	140-180-250 125-150-190 90-110-130	80-120-150 70-100-120 55-70-80	60-80-90 55-60-70	100-145-180 90-120-150 65-90-100	60-75-95 50-65-80 35-45-55	100-145-180 90-120-150 65-90-100
Acero inoxidable fundido		150-250	Ferrítico, martensítico		50-80	60-65-70	50-70-80	30-40-50	50-70-80

Material	M	HB	Condición	Velocidad de corte m/min.				
				TIN25	TIN21	TIN28	KM15	PM25
				0.4-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.2-0.1	0.4-0.2-0.1
Acero inoxidable recocido		150-220	Austenítico	180-220-280	80-150-220	130-180-220		150-240-300
Acero fundido		200	Acero inoxidable austenítico		40-70	80-120-160		50-60
Fundición con base de hierro, níquel y cobalto		180-300 220-300 220-300			40-100	70-120-140	20-40 20-40 10-20	
Aleación de titanio		300-400				40-80		

Material	K	HB	Condición	Velocidad de corte m/min.				
				TIN25	TIN21	TIN28	KM15	PM25
				0.4-0.2-0.1	0.3-0.2-0.1	0.4-0.2-0.1	0.2-0.1	0.4-0.2-0.1
Acero revenido		HCR 50-65						15-20-30
Acero inoxidable fundido		250	Acero al manganeso 12-14% Mn				12-18-20	
Fundición maleable		110-145 200-230	Viruta corta Viruta larga		200-300 150-200	180-330	65-80-95 50-65-80	100-125-150 90-115-135
Fundición gris		180 260	Baja resistencia a la tracción Alta resistencia a la tracción		200-400 150-350	130-240 110-200	70-95-120 50-70-90	85-120-155 70-90-115
Fundición nodular		160 250	Ferrítica Perlítica	100-130 90-110	100-250 100-180	70-140 60-120	50-65-80 45-60-70	70-90-115 65-80-100
Fundición en coquilla		HCR 40-60						
Aleaciones de aluminio		60-100 75-110	No fundidas Fundidas				500-2100 400-2000	
Aluminio con alto contenido de Silicio (Si)			10-14% Si 14-16% Si 16-18% Si				200-1000 110-200	



