



PMK
NSH



**UTENSILI PER LA PRODUZIONE DI BASE, LA MANUTENZIONE,
LA RIPARAZIONE E LA REVISIONE.
TIPICAMENTE UTILIZZATI CON MACCHINE CONVENZIONALI.**

Codice materiale (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	
Profilo fresa	N	N	W	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	
Numero di scarichi (NOF)															
Lunghezza di taglio															
Elica della scanalatura (FHA)															
Elica della scanalatura (FHA)															
Angolo di taglio radiale (GAMF)															
Codolo															
Rivestimento	Bright	TiCN	Bright	Bright	TiCN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Alcrona	Alcrona	Bright	Alcrona	
Classe di tolleranza del diametro di taglio (TCDC)	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC js14	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	
Direzione															
Gruppo standard di base (BSG)	DIN 327D	DIN 327D	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K				DIN 327D	DIN 327D	DIN 327D	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L	
Codice Famiglia Prodotto	C110	C126	C159	C123	C139	C167	C135	C122	C306	C353	C367	C305	C352	C346	
Gamma diametri di taglio PSF	1.00 – 40.00	1.00 – 25.00	2.00 – 20.00	1/16 – 30.00	2.00 – 22.00	6.00 – 16.00	2.00 – 20.00	5.00 – 22.00	3.00 – 30.00	3.00 – 30.00	2.00 – 20.00	2.00 – 32.00	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00	
P	P1														
	P2														
	P3														
	P4														
M	M1														
	M2														
	M3														
	M4														
K	K1														
	K2														
	K3														
	K4														
	K5														
N	N1														
	N2														
	N3														
	N4														
	N5														
S	S1														
	S2														
	S3														
	S4														
H	H1														
	H2														
	H3														
	H4														

C110

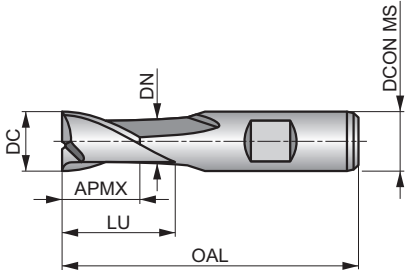
 DORMER



Fresa in HSS-E-PM a 2 taglienti per cave, finitura lucida

La lunghezza di taglio extra corta, il design a 2 taglienti offre un'elevata rigidità. Adatta per la fresatura di cave poco profonde e la fresatura in rampa. Il diametro preciso significa che gli utensili sono progettati per fresare cave per chiavette standard con una tolleranza P9. Versatile, può essere utilizzata per acciai dolci, materiali non ferrosi e leghe di titanio a media resistenza.

HSS-E PM	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC e8
	DIN 327D	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1	K1.2
■ 53 E	■ 59 E	■ 61 E	■ 45 E	■ 40 E	■ 37 E	■ 30 D	■ 22 D	■ 41 E	■ 35 E	■ 37 E	■ 30 D	■ 35 E	■ 26 E
K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2
■ 19 E	■ 62 E	■ 50 E	■ 40 D	■ 54 E	■ 42 E	■ 34 D	■ 50 D	■ 38 D	■ 28 D	■ 24 C	■ 20 C	■ 57 D	■ 43 D
K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S2.1
■ 33 D	■ 95 G	■ 71 F	■ 48 F	■ 48 E	■ 43 E	■ 31 E	■ 50 E	■ 29 E	■ 15 E	■ 50 E	■ 35 D	■ 25 D	■ 20 C
S3.1	S4.1												
■ 15 C	■ 12 C												

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC (inch)	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1101.0	—	1.00	6.00	2.50	47.0	2	—	—
C1101.5	—	1.50	6.00	3.00	47.0	2	—	—
C1101/16	1/16	1.59	6.00	3.00	47.0	2	—	—
C1101.8	—	1.80	6.00	4.00	48.0	2	—	—
C1102.0	—	2.00	6.00	4.00	48.0	2	—	—
C1103/32	3/32	2.38	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1102.5	—	2.50	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1102.8	—	2.80	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1103.0	—	3.00	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1101/8	1/8	3.18	6.00	6.00	50.0	2	—	—
C1103.5	—	3.50	6.00	6.00	50.0	2	—	—
C1103.8	—	3.80	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1104.0	—	4.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1104.5	—	4.50	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1103/16	3/16	4.76	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1105.0	—	5.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1105.5	—	5.50	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1105.75 ²⁾	—	5.75	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1106.0	—	6.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1101/4	1/4	6.35	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1106.5	—	6.50	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1107.0	—	7.00	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1107.5	—	7.50	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1107.75 ²⁾	—	7.75	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1105/16	5/16	7.94	10.00	11.00	61.0	2	—	—

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C1108.0	—	8.00	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1108.5	—	8.50	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1109.0	—	9.00	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1109.5	—	9.50	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1103/8	3/8	9.52	10.00	13.00	63.0	2	22.50	9.50
C11010.0	—	10.00	10.00	13.00	63.0	2	22.50	9.50
C11013/32	13/32	10.32	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C11010.5	—	10.50	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C11011.0	—	11.00	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C1107/16	7/16	11.11	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C11011.5	—	11.50	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C11012.0	—	12.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11012.5	—	12.50	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C1101/2	1/2	12.70	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11013.0	—	13.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11017/32	17/32	13.49	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11014.0	—	14.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C1109/16	9/16	14.29	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11015.0	—	15.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C1105/8	5/8	15.88	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11016.0	—	16.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11017.0	—	17.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11011/16	11/16	17.46	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11018.0	—	18.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11019.0	—	19.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C1103/4	3/4	19.05	20.00	22.00	88.0	2	37.50	18.50
C11020.0	—	20.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C11022.0	—	22.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C1107/8	7/8	22.22	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C11024.0	—	24.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	23.50
C11025.0	—	25.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C1101	1"	25.40	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11026.0	—	26.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11028.0	—	28.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11030.0	—	30.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11032.0	—	32.00	32.00	32.00	112.0	2	51.50	31.50
C11035.0 ¹⁾	—	35.00	32.00	32.00	112.0	2	51.50	31.50
C11036.0 ¹⁾	—	36.00	32.00	32.00	112.0	2	51.50	31.50
C11040.0 ¹⁾	—	40.00	40.00	38.00	130.0	2	59.50	39.00

¹⁾ Tolleranza DC h10; disponibile solo in HSS-E.

²⁾ Tolleranza DC h10; cava non in tolleranza P9.

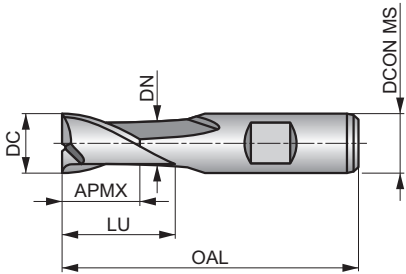
C126

DORMER



Fresa in HSS-E-PM a 2 taglienti per cave, rivestimento TiCN

Lunghezza di taglio extra corta, il design a 2 taglienti offre un'elevata rigidità. Adatta per la fresatura di cave poco profonde e fresatura in rampa. Il diametro preciso significa che gli utensili sono progettati per fresare cave per chiavette standard con una tolleranza P9. Il rivestimento TiCN aumenta la durata dell'utensile e migliora le prestazioni durante la fresatura di materiali duri e abrasivi.



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 126 E	P1.2 ■ 141 E	P1.3 ■ 146 E	P2.1 ■ 108 E	P2.2 ■ 95 E	P2.3 ▣ 84 D	P3.1 ■ 81 E	P3.2 ■ 65 D	P3.3 ▣ 55 D	P4.1 ■ 48 D	P4.2 ▣ 41 D	P4.3 ▣ 34 D	M1.1 ▣ 62 E	M1.2 ▣ 52 E
M2.1 ▣ 55 E	M2.2 ▣ 45 D	M3.3 ▣ 26 C	M4.1 ▣ 25 C	K1.1 ■ 60 E	K1.2 ■ 44 E	K1.3 ■ 33 E	K2.1 ■ 111 E	K2.2 ■ 90 E	K2.3 ■ 72 D	K3.1 ■ 98 E	K3.2 ■ 75 E	K3.3 ■ 61 D	K4.1 ■ 91 D
K4.2 ■ 68 D	K4.3 ■ 50 D	K4.4 ■ 43 C	K4.5 ■ 36 C	K5.1 ■ 103 D	K5.2 ■ 77 D	K5.3 ■ 60 D	N1.1 ▣ 177 G	N1.2 ▣ 133 F	N1.3 ▣ 89 F	N2.1 ▣ 89 E	N2.2 ■ 80 E	N2.3 ■ 57 E	N3.1 ■ 93 E
N3.2 ■ 55 E	N3.3 ■ 28 E	N4.1 ▣ 93 E	S1.1 ■ 45 D	S1.2 ■ 40 D	S1.3 ▣ 15 C	S2.1 ■ 33 C	S2.2 ▣ 14 C	S3.1 ■ 25 C	S3.2 ▣ 10 C	S4.1 ■ 20 C	S4.2 ▣ 8 C		

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C1261.0	1.00	6.00	2.50	47.0	2	—	—
C1261.5	1.50	6.00	3.00	47.0	2	—	—
C1262.0	2.00	6.00	4.00	48.0	2	—	—
C1262.5	2.50	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1263.0	3.00	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1263.5	3.50	6.00	6.00	50.0	2	—	—
C1264.0	4.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1264.5	4.50	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1265.0	5.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1265.5	5.50	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1266.0	6.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1266.5	6.50	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1267.0	7.00	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1267.5	7.50	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1268.0	8.00	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1268.5	8.50	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1269.0	9.00	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C12610.0	10.00	10.00	13.00	63.0	2	22.50	9.50
C12610.5	10.50	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C12611.0	11.00	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C12611.5	11.50	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C12612.0	12.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12612.5	12.50	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12613.0	13.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12614.0	14.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C12615.0	15.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12616.0	16.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C12618.0	18.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C12620.0	20.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C12622.0	22.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C12624.0	24.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	23.50
C12625.0	25.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50

C159

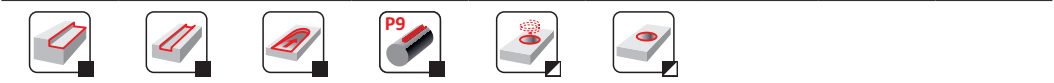
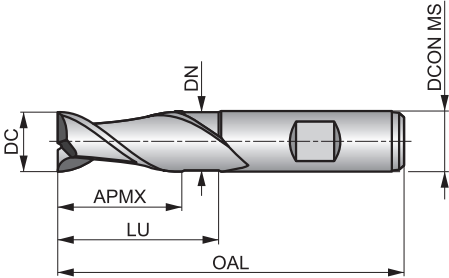
DORMER



Fresa integrale HSS-E a 2 taglienti per cave, finitura lucida

Lunghezza di taglio corta, con design a 2 taglienti e scanalature a 40°, questa fresa è adatta per fresatura di cave, fresatura di profili e rampa nei materiali più morbidi, mentre il diametro molto preciso consente di fresare sedi per chiavette standard con tolleranza P9. Progettata specificamente per la fresatura di materiali non ferrosi.

HSS-E	W	
	λ 40°	γ 20°
	DC e8	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 46 D	P1.2 ■ 52 D	P1.3 ■ 54 D	P2.1 ■ 40 D	P2.2 ■ 35 D	M1.1 ■ 32 D	M1.2 ■ 27 D	M2.1 ■ 28 D	M2.2 ■ 23 C	M3.1 ■ 22 C	M3.2 ■ 19 C	N1.1 ■ 142 F	N1.2 ■ 107 E	N1.3 ■ 72 E
N2.1 ■ 72 D	N2.2 ■ 64 D	N2.3 ■ 46 D	N3.1 ■ 75 D	N3.2 ■ 44 D	N3.3 ■ 22 D	N4.1 ■ 75 D	N4.2 ■ 29 D	S1.1 ■ 28 C					

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1592.0	2.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1593.0	3.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1594.0	4.00	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C1595.0	5.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1596.0	6.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1598.0	8.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C15910.0	10.00	10.00	22.00	72.0	2	—	—
C15912.0	12.00	12.00	26.00	83.0	2	—	—
C15914.0	14.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C15916.0	16.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C15918.0	18.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C15920.0	20.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50

C123

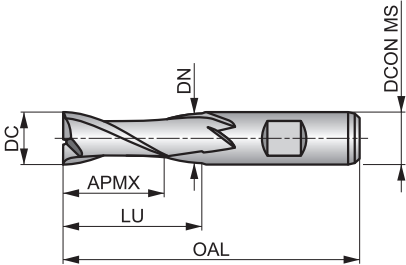
DORMER



Fresa integrale HSS-E-PM a 2 taglienti per cave, finitura lucida

Con design a 2 taglienti e lunghezza di taglio corta, questa fresa offre un'elevata rigidità. Adatta per la fresatura di cave poco profonde e lavorazioni in rampa. Il diametro preciso garantisce la produzione di sedi per chiavette standard con una tolleranza P9. Fresa versatile che può essere utilizzata negli acciai dolci, materiali non ferrosi e leghe di Titanio a media resistenza.

HSS-E PM	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC e8
	DIN 844K	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 53 D	P1.2 ■ 59 D	P1.3 ■ 61 D	P2.1 ■ 45 D	P2.2 ■ 40 D	P3.1 ■ 37 D	P3.2 ■ 30 C	P4.1 ■ 22 C	M1.1 ■ 34 D	M1.2 ■ 29 D	M2.1 ■ 31 D	M2.2 ■ 25 C	K1.1 ■ 30 D	K1.2 ■ 22 D
K1.3 ■ 17 D	K2.1 ■ 55 D	K2.2 ■ 45 D	K2.3 ■ 36 C	K3.1 ■ 49 D	K3.2 ■ 37 D	K3.3 ■ 30 B	K4.1 ■ 45 C	K4.2 ■ 34 C	K4.3 ■ 25 C	K4.4 ■ 22 B	K4.5 ■ 18 B	K5.1 ■ 51 C	K5.2 ■ 39 C
K5.3 ■ 30 C	N1.1 ■ 95 F	N1.2 ■ 71 E	N1.3 ■ 48 E	N2.1 ■ 48 D	N2.2 ■ 43 D	N2.3 ■ 31 D	N3.1 ■ 50 D	N3.2 ■ 29 D	N3.3 ■ 15 D	N4.1 ■ 50 D	S1.1 ■ 30 C	S1.2 ■ 25 C	S2.1 ■ 20 B
S3.1 ■ 15 B	S4.1 ■ 12 B												

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C1231/16 ¹⁾	1/16	1.59	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1232.0	—	2.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1232.5	—	2.50	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1233.0	—	3.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1231/8 ¹⁾	1/8	3.18	6.00	10.00	54.0	2	—	—
C1233.5	—	3.50	6.00	10.00	54.0	2	—	—
C1235/32 ¹⁾	5/32	3.97	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C1234.0	—	4.00	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C1234.5	—	4.50	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C1233/16 ¹⁾	3/16	4.76	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1235.0	—	5.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1235.5	—	5.50	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1236.0	—	6.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1231/4 ¹⁾	1/4	6.35	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1236.5	—	6.50	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1237.0	—	7.00	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1237.5	—	7.50	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1235/16 ¹⁾	5/16	7.94	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1238.0	—	8.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1238.5	—	8.50	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1239.0	—	9.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1239.5	—	9.50	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1233/8 ¹⁾	3/8	9.52	10.00	22.00	72.0	2	31.50	9.50
C12310.0	—	10.00	10.00	22.00	72.0	2	31.50	9.50
C12311.0	—	11.00	12.00	22.00	79.0	2	—	—

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C12312.0	—	12.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C1231/2 ¹⁾	1/2	12.70	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C12313.0	—	13.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C12314.0	—	14.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C12315.0	—	15.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C12316.0	—	16.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C12318.0	—	18.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C12320.0	—	20.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C12322.0	—	22.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C12325.0	—	25.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50
C12330.0	—	30.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50

¹⁾ Tolleranza DC -0.0005 / -0.0013 pollici.

C139

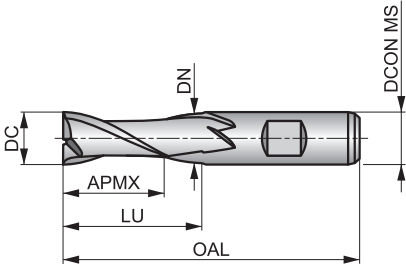
DORMER



Fresa integrale HSS-E-PM a 2 taglienti per cave, rivestimento TiCN

Con design a 2 taglienti e lunghezza di taglio corta, questa fresa offre un'elevata rigidità. Adatta per la fresatura di cave poco profonde e lavorazioni in rampa. Il diametro preciso garantisce la produzione di sedi per chiavette standard con una tolleranza P9. Il rivestimento TiCN aumenta la durata della fresa e migliora le prestazioni durante la fresatura di materiali duri e abrasivi.

HSS-E PM	N	
	λ 30°	γ 12°
		DC e8
	DIN 844K	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 113 D	P1.2 ■ 126 D	P1.3 ■ 131 D	P2.1 ■ 97 D	P2.2 ■ 85 D	P2.3 ▣ 75 C	P3.1 ■ 74 D	P3.2 ■ 59 C	P3.3 ▣ 50 C	P4.1 ■ 44 C	P4.2 ▣ 37 C	P4.3 ▣ 31 C	M1.1 ▣ 62 D	M1.2 ▣ 52 D
M2.1 ▣ 55 D	M2.2 ▣ 45 C	M3.3 ▣ 26 B	M4.1 ▣ 25 B	K1.1 ■ 55 D	K1.2 ■ 41 D	K1.3 ■ 31 D	K2.1 ■ 98 D	K2.2 ■ 80 D	K2.3 ■ 64 C	K3.1 ■ 87 D	K3.2 ■ 67 D	K3.3 ■ 54 B	K4.1 ■ 81 C
K4.2 ■ 61 C	K4.3 ■ 45 C	K4.4 ■ 38 B	K4.5 ■ 32 B	K5.1 ■ 91 C	K5.2 ■ 69 C	K5.3 ■ 53 C	N1.1 ▣ 159 F	N1.2 ▣ 120 E	N1.3 ▣ 80 E	N2.1 ▣ 80 D	N2.2 ■ 72 D	N2.3 ■ 51 D	N3.1 ■ 84 D
N3.2 ■ 50 D	N3.3 ■ 25 D	N4.1 ▣ 84 D	S1.1 ■ 45 C	S1.2 ■ 35 C	S1.3 ▣ 15 B	S2.1 ■ 33 B	S2.2 ▣ 14 B	S3.1 ■ 25 B	S3.2 ▣ 10 B	S4.1 ■ 20 B	S4.2 ▣ 8 B		

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C1392.0	2.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1393.0	3.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1394.0	4.00	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C1395.0	5.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1395.5	5.50	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1396.0	6.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1396.5	6.50	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1397.0	7.00	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1397.5	7.50	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1398.0	8.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1398.5	8.50	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1399.0	9.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C13910.0	10.00	10.00	22.00	72.0	2	31.50	9.50
C13911.0	11.00	12.00	22.00	79.0	2	—	—
C13912.0	12.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13913.0	13.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13914.0	14.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13915.0	15.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13916.0	16.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C13918.0	18.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C13920.0	20.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C13922.0	22.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50

C167

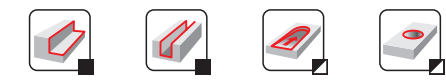
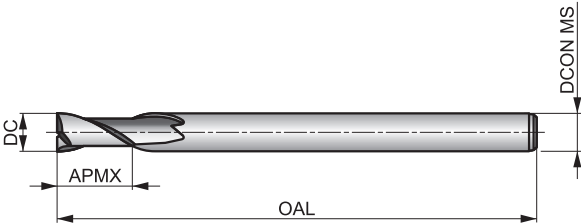
 DORMER



Fresa integrale HSS-E a 2 taglienti L. utile extra lunga, finitura lucida

Con design a 2 taglienti e lunghezza di taglio corta, questa fresa offre la possibilità di raggiungere e lavorare in cavità profonde grazie al codolo lungo. Adatta per la fresatura di acciai dolci e materiali non ferrosi.

HSS-E	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC js14
	DORMER	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 46 C	P1.2 ■ 52 C	P1.3 ■ 54 C	P2.1 ■ 40 C	P2.2 ■ 35 C	P3.1 ■ 32 C	P3.2 ■ 26 B	P4.1 ■ 19 B	M1.1 ■ 34 C	M1.2 ■ 29 C	M2.1 ■ 31 C	M2.2 ■ 25 B	K1.1 ■ 30 C	K1.2 ■ 22 C
K1.3 ■ 17 C	K2.1 ■ 49 C	K2.2 ■ 40 C	K2.3 ■ 32 B	K3.1 ■ 44 C	K3.2 ■ 33 C	K3.3 ■ 27 A	K4.1 ■ 40 B	K4.2 ■ 30 B	K4.3 ■ 22 B	K4.4 ■ 19 A	K4.5 ■ 16 A	K5.1 ■ 46 B	K5.2 ■ 34 B
K5.3 ■ 27 B	N1.1 ■ 81 E	N1.2 ■ 60 D	N1.3 ■ 41 D	N2.1 ■ 41 C	N2.2 ■ 37 C	N2.3 ■ 26 C	N3.1 ■ 43 C	N3.2 ■ 25 C	N3.3 ■ 13 C	N4.1 ■ 43 C	S1.1 ■ 30 B	S1.2 ■ 25 B	S2.1 ■ 20 A
S3.1 ■ 15 A	S4.1 ■ 12 A												

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
C1676.0	6.00	6.00	13.00	180.0	2
C1678.0	8.00	8.00	19.00	180.0	2
C16710.0	10.00	10.00	22.00	200.0	2
C16712.0	12.00	12.00	26.00	200.0	2
C16716.0	16.00	16.00	32.00	200.0	2

C135

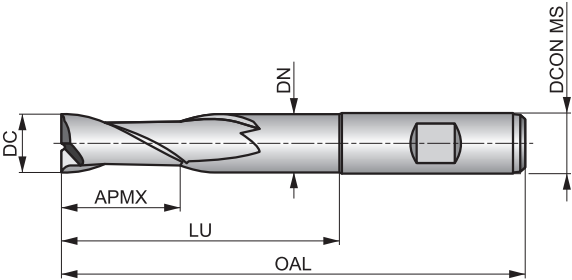
DORMER



Fresa integrale HSS-E a 2 taglienti per cave L. utile lunga, finitura lucida

Con design a 2 taglienti e lunghezza di taglio corta, questa fresa offre un'elevata rigidità per la fresatura di sedi per chiavette standard con una tolleranza P9. Fornisce maggiore resistenza e vibrazioni ridotte in aree difficili da raggiungere. Può essere utilizzata negli acciai dolci e materiali non ferrosi.

HSS-E	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC e8



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 46 C	P1.2 ■ 52 C	P1.3 ■ 54 C	P2.1 ■ 40 C	P2.2 ■ 35 C	P3.1 ■ 32 C	P3.2 ■ 26 B	P4.1 ■ 19 B	M1.1 ■ 34 C	M1.2 ■ 29 C	M2.1 ■ 31 C	M2.2 ■ 25 B	K1.1 ■ 30 C	K1.2 ■ 22 C
K1.3 ■ 17 C	K2.1 ■ 49 C	K2.2 ■ 40 C	K2.3 ■ 32 B	K3.1 ■ 44 C	K3.2 ■ 33 C	K3.3 ■ 27 A	K4.1 ■ 40 B	K4.2 ■ 30 B	K4.3 ■ 22 B	K4.4 ■ 19 A	K4.5 ■ 16 A	K5.1 ■ 46 B	K5.2 ■ 34 B
K5.3 ■ 27 B	N1.1 ■ 81 E	N1.2 ■ 60 D	N1.3 ■ 41 D	N2.1 ■ 41 C	N2.2 ■ 37 C	N2.3 ■ 26 C	N3.1 ■ 43 C	N3.2 ■ 25 C	N3.3 ■ 13 C	N4.1 ■ 43 C	S1.1 ■ 30 B	S1.2 ■ 25 B	S2.1 ■ 20 A
S3.1 ■ 15 A	S4.1 ■ 12 A												

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C1352.0	2.00	6.00	7.00	54.0	2	18.00	1.80
C1353.0	3.00	6.00	8.00	56.0	2	20.00	2.80
C1354.0	4.00	6.00	11.00	63.0	2	27.00	3.70
C1355.0	5.00	6.00	13.00	68.0	2	32.00	4.70
C1356.0	6.00	6.00	13.00	68.0	2	32.00	5.70
C1358.0	8.00	10.00	19.00	88.0	2	48.00	7.50
C13510.0	10.00	10.00	22.00	95.0	2	54.50	9.50
C13512.0	12.00	12.00	26.00	110.0	2	64.50	11.50
C13514.0	14.00	12.00	26.00	110.0	2	64.50	11.50
C13516.0	16.00	16.00	32.00	123.0	2	74.50	15.50
C13518.0	18.00	16.00	32.00	123.0	2	74.50	15.50
C13520.0	20.00	20.00	38.00	141.0	2	90.50	19.50

C122

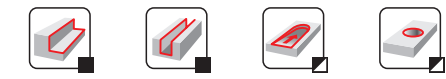
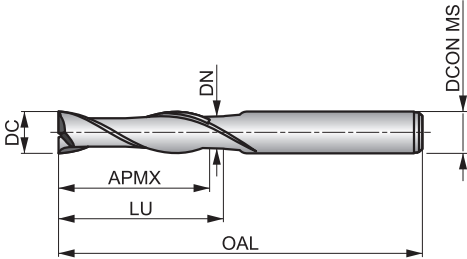




Fresa integrale HSS-E serie extra lunga a 2 taglienti, finitura lucida

Lunghezza di taglio elevata, il design a 2 taglienti offre un'elevata rigidità per la fresatura di cave standard. Progettata per la lavorazione di cave profonde in aree difficili da raggiungere su acciai dolci e materiali non ferrosi.

HSS-E	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC e8
		



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 41 C	P1.2 ■ 46 C	P1.3 ■ 48 C	P2.1 ■ 35 C	P2.2 ■ 31 C	P3.1 ■ 28 C	P3.2 ■ 23 B	P4.1 ■ 17 B	M1.1 ■ 27 C	M1.2 ■ 23 C	M2.1 ■ 24 C	M2.2 ■ 20 B	K1.1 ■ 25 C	K1.2 ■ 19 C
K1.3 ■ 14 C	K2.1 ■ 44 C	K2.2 ■ 36 C	K2.3 ■ 29 B	K3.1 ■ 39 C	K3.2 ■ 30 C	K3.3 ■ 24 A	K4.1 ■ 36 B	K4.2 ■ 27 B	K4.3 ■ 20 B	K4.4 ■ 17 A	K4.5 ■ 14 A	K5.1 ■ 41 B	K5.2 ■ 31 B
K5.3 ■ 24 B	N1.1 ■ 76 E	N1.2 ■ 57 D	N1.3 ■ 38 D	N2.1 ■ 38 C	N2.2 ■ 34 C	N2.3 ■ 25 C	N3.1 ■ 40 C	N3.2 ■ 23 C	N3.3 ■ 12 C	N4.1 ■ 40 C	S1.1 ■ 25 B	S1.2 ■ 20 B	S2.1 ■ 15 A
S3.1 ■ 11 A	S4.1 ■ 9 A												

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C1225.0	5.00	5.00	22.00	65.0	2	—	—
C1226.0	6.00	6.00	27.00	75.0	2	—	—
C1227.0	7.00	8.00	33.00	85.0	2	—	—
C1228.0	8.00	8.00	33.00	85.0	2	—	—
C12210.0	10.00	10.00	40.00	95.0	2	—	—
C12212.0	12.00	12.00	45.00	110.0	2	—	—
C12214.0	14.00	12.00	52.00	125.0	2	—	—
C12216.0	16.00	16.00	58.00	140.0	2	69.50	15.50
C12218.0	18.00	16.00	65.00	150.0	2	76.50	15.50
C12220.0	20.00	20.00	70.00	160.0	2	85.50	19.50
C12222.0	22.00	20.00	75.00	170.0	2	90.50	19.50

C306

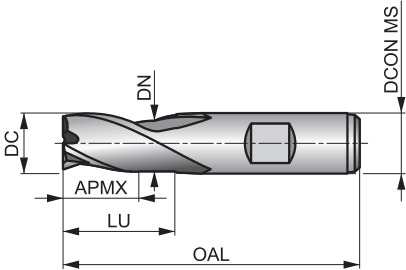
DORMER



Fresa in HSS-E-PM a 3 taglienti per cave, finitura lucida

Lunghezza di taglio extra corta, il design a 3 taglienti offre un'elevata rigidità ed è adatta per la fresatura di cave poco profonde e la rampa. Il diametro preciso significa che gli utensili sono progettati per fresare sedi per chiavette standard con una tolleranza P9. Versatile, può essere utilizzata su acciai dolci e materiali non ferrosi.

HSS-E PM	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC e8
	DIN 327D	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 54 E	P1.2 ■ 61 E	P1.3 ■ 63 E	P2.1 ■ 47 E	P2.2 ■ 41 E	P3.1 ▣ 38 E	P3.2 ▣ 31 D	P4.1 ▣ 23 D	M1.1 ▣ 36 E	M1.2 ▣ 30 E	M2.1 ▣ 32 E	M2.2 ▣ 26 D	K1.1 ▣ 32 E	K1.2 ▣ 24 E
K1.3 ▣ 18 E	K2.1 ▣ 59 E	K2.2 ▣ 48 E	K2.3 ▣ 38 D	K3.1 ▣ 52 E	K3.2 ▣ 40 E	K3.3 ▣ 32 D	K4.1 ▣ 48 D	K4.2 ▣ 37 D	K4.3 ▣ 27 D	K4.4 ▣ 23 C	K4.5 ▣ 19 C	K5.1 ▣ 55 D	K5.2 ▣ 41 D
K5.3 ▣ 32 D	N1.3 ▣ 50 F	N2.1 ▣ 50 E	N2.2 ▣ 45 E	N2.3 ▣ 32 E	N3.1 ■ 52 E	N3.2 ■ 30 E	N3.3 ■ 16 E	N4.1 ▣ 52 E	S1.1 ■ 33 D	S1.2 ▣ 26 D	S2.1 ▣ 20 C	S3.1 ▣ 15 C	S4.1 ▣ 12 C

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3063.0	3.00	6.00	5.00	49.0	3	—	—
C3064.0	4.00	6.00	7.00	51.0	3	—	—
C3065.0	5.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3066.0	6.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3067.0	7.00	10.00	10.00	60.0	3	—	—
C3068.0	8.00	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C3069.0	9.00	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C30610.0	10.00	10.00	13.00	63.0	3	22.50	9.50
C30611.0	11.00	12.00	13.00	70.0	3	—	—
C30612.0	12.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C30614.0	14.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C30615.0	15.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C30616.0	16.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C30618.0	18.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C30620.0	20.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C30622.0	22.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C30625.0	25.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50
C30630.0	30.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50

C353

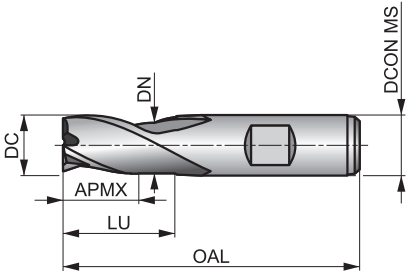
DORMER



Fresa in HSS-E-PM a 3 taglianti per cave, rivestimento Alcrona

Lunghezza di taglio extra corta, il design a 3 taglianti offre un'elevata rigidità ed è adatto per la fresatura di cave poco profonde e fresatura in rampa. Il diametro preciso significa che gli utensili sono progettati per fresare sedi di chiavette standard con una tolleranza P9. Il rivestimento Alcrona migliora le prestazioni e prolunga la durata dell'utensile.

HSS-E PM	N	
	λ 30°	γ 12°
		DC e8
	DIN 327D	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 133 E	P1.2 ■ 148 E	P1.3 ■ 154 E	P2.1 ■ 114 E	P2.2 ■ 100 E	P2.3 ■ 88 D	P3.1 ■ 88 E	P3.2 ■ 71 D	P3.3 ■ 60 D	P4.1 ■ 53 D	P4.2 ■ 45 D	P4.3 ▣ 37 D	M1.1 ▣ 69 E	M1.2 ▣ 58 E
M2.1 ▣ 61 E	M2.2 ▣ 50 D	M3.1 ▣ 52 D	M3.2 ▣ 45 D	M3.3 ▣ 41 C	M4.1 ▣ 30 C	K1.1 ■ 65 E	K1.2 ■ 48 E	K1.3 ■ 36 E	K2.1 ■ 117 E	K2.2 ■ 95 E	K2.3 ■ 76 D	K3.1 ■ 103 E	K3.2 ■ 79 E
K3.3 ■ 64 D	K4.1 ■ 96 D	K4.2 ■ 72 D	K4.3 ■ 53 D	K4.4 ■ 45 C	K4.5 ■ 38 C	K5.1 ■ 108 D	K5.2 ■ 82 D	K5.3 ■ 63 D	N1.3 ▣ 89 F	N2.1 ▣ 89 E	N2.2 ■ 80 E	N2.3 ■ 57 E	N3.1 ■ 93 E
N3.2 ■ 55 E	N3.3 ■ 28 E	N4.1 ▣ 93 E	S1.1 ■ 50 D	S1.2 ■ 40 D	S1.3 ▣ 20 C	S2.1 ■ 40 C	S2.2 ▣ 21 C	S3.1 ■ 30 C	S3.2 ▣ 15 C	S4.1 ■ 23 C	S4.2 ▣ 12 C		

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3533.0	3.00	6.00	5.00	49.0	3	—	—
C3533.5	3.50	6.00	6.00	50.0	3	—	—
C3534.0	4.00	6.00	7.00	51.0	3	—	—
C3534.5	4.50	6.00	7.00	51.0	3	—	—
C3535.0	5.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3535.5	5.50	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3536.0	6.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3536.5	6.50	10.00	10.00	60.0	3	—	—
C3537.0	7.00	10.00	10.00	60.0	3	—	—
C3537.5	7.50	10.00	10.00	60.0	3	—	—
C3538.0	8.00	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C3538.5	8.50	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C3539.0	9.00	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C3539.5	9.50	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C35310.0	10.00	10.00	13.00	63.0	3	22.50	9.50
C35311.0	11.00	12.00	13.00	70.0	3	—	—
C35312.0	12.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35313.0	13.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35314.0	14.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35315.0	15.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35316.0	16.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C35318.0	18.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C35320.0	20.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C35322.0	22.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C35325.0	25.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C35328.0	28.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50
C35330.0	30.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50

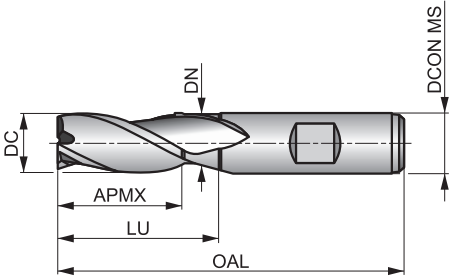
C305

DORMER



Fresa integrale HSS-E-PM a 3 taglienti per cave, finitura lucida

Con design a 3 taglienti e lunghezza di taglio corta, questa fresa offre un'elevata rigidità per la fresatura di cave, mentre il diametro molto preciso consente di fresare sedi per chiavette standard con tolleranza P9. Adatta anche per lavorazioni in rampa e fresatura di profili negli acciai dolci, materiali non ferrosi e leghe resistenti alle alte temperature.



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

■ 52 D	■ 58 D	■ 60 D	■ 44 D	■ 39 D	■ 36 D	■ 29 C	■ 21 C	■ 36 D	■ 30 D	■ 32 D	■ 26 C	■ 30 D	■ 22 D
■ 17 D	■ 55 D	■ 45 D	■ 36 C	■ 49 D	■ 37 D	■ 30 B	■ 45 C	■ 34 C	■ 25 C	■ 22 B	■ 18 B	■ 51 C	■ 39 C
■ 30 C	■ 48 E	■ 48 D	■ 43 D	■ 31 D	■ 50 D	■ 29 D	■ 15 D	■ 50 D	■ 29 C	■ 24 C	■ 17 B	■ 13 B	■ 10 B

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3052.0	2.00	6.00	7.00	51.0	3	—	—
C3052.5	2.50	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3053.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3053.5	3.50	6.00	10.00	54.0	3	—	—
C3054.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	—	—
C3054.5	4.50	6.00	11.00	55.0	3	—	—
C3055.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C3055.5	5.50	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C3056.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C3056.5	6.50	10.00	16.00	66.0	3	—	—
C3057.0	7.00	10.00	16.00	66.0	3	—	—
C3057.5	7.50	10.00	16.00	66.0	3	—	—
C3058.0	8.00	10.00	19.00	69.0	3	—	—
C3058.5	8.50	10.00	19.00	69.0	3	—	—
C3059.0	9.00	10.00	19.00	69.0	3	—	—
C30510.0	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
C30511.0	11.00	12.00	22.00	79.0	3	—	—
C30512.0	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30513.0	13.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30514.0	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30515.0	15.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30516.0	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30517.0	17.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30518.0	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30519.0	19.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30520.0	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
C30522.0	22.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C30525.0	25.00	25.00	45.00	121.0	3	—	—
C30528.0	28.00	25.00	45.00	121.0	3	—	—
C30532.0	32.00	32.00	53.00	133.0	3	—	—

C352

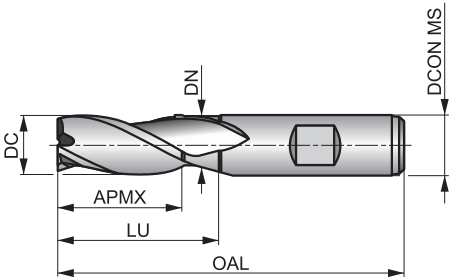
DORMER



Fresa integrale HSS-E-PM a 3 taglienti per cave, rivestimento Alcrona

Con design a 3 taglienti e lunghezza di taglio corta, questa fresa offre un'elevata rigidità per la fresatura di cave, mentre il diametro molto preciso consente di fresare sedi per chiavette standard con tolleranza P9. Adatta anche per lavorazioni in rampa e fresatura di profili su materiali dolci. Il rivestimento Alcrona migliora le prestazioni e prolunga la durata dell'utensile.

HSS-E PM	N	
	λ 30°	γ 12°
		DC e8
	DIN 844K	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 126 D	P1.2 ■ 141 D	P1.3 ■ 146 D	P2.1 ■ 108 D	P2.2 ■ 95 D	P2.3 ■ 84 C	P3.1 ■ 81 D	P3.2 ■ 65 C	P3.3 ■ 55 C	P4.1 ■ 48 C	P4.2 ■ 41 C	P4.3 ▣ 34 C	M1.1 ▣ 69 D	M1.2 ▣ 58 D
M2.1 ▣ 61 D	M2.2 ▣ 50 C	M3.1 ▣ 47 C	M3.2 ▣ 40 C	M3.3 ▣ 36 B	M4.1 ▣ 25 B	K1.1 ■ 60 D	K1.2 ■ 44 D	K1.3 ■ 33 D	K2.1 ■ 111 D	K2.2 ■ 90 D	K2.3 ■ 72 C	K3.1 ■ 98 D	K3.2 ■ 75 D
K3.3 ■ 61 B	K4.1 ■ 91 C	K4.2 ■ 68 C	K4.3 ■ 50 C	K4.4 ■ 43 B	K4.5 ■ 36 B	K5.1 ■ 103 C	K5.2 ■ 77 C	K5.3 ■ 60 C	N1.3 ▣ 89 E	N2.1 ▣ 89 D	N2.2 ■ 80 D	N2.3 ■ 57 D	N3.1 ■ 93 D
N3.2 ■ 55 D	N3.3 ■ 28 D	N4.1 ▣ 93 D	S1.1 ■ 45 C	S1.2 ■ 35 C	S1.3 ▣ 15 B	S2.1 ■ 33 B	S2.2 ▣ 14 B	S3.1 ■ 25 B	S3.2 ▣ 10 B	S4.1 ■ 20 B	S4.2 ▣ 8 B		

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3523.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3524.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	—	—
C3525.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C3526.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C3528.0	8.00	10.00	19.00	69.0	3	—	—
C35210.0	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
C35212.0	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C35214.0	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C35216.0	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C35218.0	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C35220.0	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50

C346

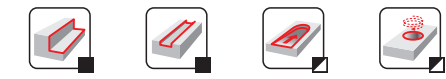
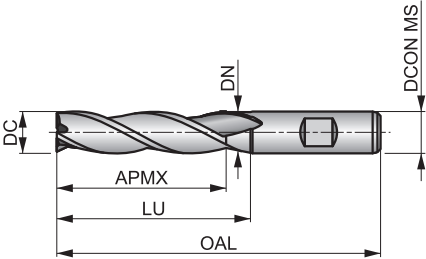
DORMER



Fresa integrale HSS-E serie lunga a 3 taglienti, finitura lucida

Lunghezza di taglio elevata, il design a 3 taglienti offre un'elevata rigidità per cave standard e fresatura di profili su acciai dolci e materiali non ferrosi. Fresa serie lunga progettata per la lavorazione di cave e pareti più profonde in posizioni difficili da raggiungere.

HSS-E	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC e8
	DIN 844L	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 40 C	P1.2 ■ 45 C	P1.3 ■ 46 C	P2.1 ■ 34 C	P2.2 ▣ 30 C	P3.1 ▣ 28 C	P3.2 ▣ 22 B	P4.1 ▣ 16 B	M1.1 ▣ 27 C	M1.2 ▣ 23 C	M2.1 ▣ 24 C	M2.2 ▣ 20 B	K1.1 ▣ 25 C	K1.2 ▣ 19 C
K1.3 ▣ 14 C	K2.1 ▣ 43 C	K2.2 ▣ 35 C	K2.3 ▣ 28 B	K3.1 ▣ 38 C	K3.2 ▣ 29 C	K3.3 ▣ 24 A	K4.1 ▣ 35 B	K4.2 ▣ 27 B	K4.3 ▣ 20 B	K4.4 ▣ 17 A	K4.5 ▣ 14 A	K5.1 ▣ 40 B	K5.2 ▣ 30 B
K5.3 ▣ 23 B	N1.1 ▣ 76 E	N1.2 ▣ 57 D	N1.3 ▣ 38 D	N3.1 ■ 40 C	N3.2 ■ 23 C	N3.3 ■ 12 C	N4.1 ▣ 40 C	S1.1 ■ 25 B	S1.2 ▣ 20 B	S2.1 ▣ 13 A	S3.1 ▣ 10 A	S4.1 ▣ 8 A	

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3463.0	3.00	6.00	12.00	56.0	3	—	—
C3464.0	4.00	6.00	19.00	63.0	3	—	—
C3465.0	5.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
C3466.0	6.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
C3467.0	7.00	10.00	30.00	80.0	3	—	—
C3468.0	8.00	10.00	38.00	88.0	3	—	—
C3469.0	9.00	10.00	38.00	88.0	3	—	—
C34610.0	10.00	10.00	45.00	95.0	3	—	—
C34611.0	11.00	12.00	45.00	102.0	3	—	—
C34612.0	12.00	12.00	53.00	110.0	3	—	—
C34613.0	13.00	12.00	53.00	110.0	3	64.50	11.50
C34615.0	15.00	12.00	53.00	110.0	3	64.50	11.50
C34616.0	16.00	16.00	63.00	123.0	3	74.50	15.50
C34620.0	20.00	20.00	75.00	141.0	3	90.50	19.50

Codice materiale (BMC)	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM						
Profilo fresa	HRA	NF	NF	NRA	HRA	NRA	HRA	NRA						
Numero di scarichi (NOF)	NOF 3-4	NOF 4	NOF 4	NOF 4	NOF 4-6	NOF 4-6	NOF 3-6	NOF 4-6						
Lunghezza di taglio														
Elica della scanalatura (FHA)	λ 35°	λ 30°	λ 30°	λ 35°	λ 35°	λ 35°	λ 35°	λ 35°						
Elica della scanalatura (FHA)	λ 35°	λ 30°	λ 30°	λ 35°	λ 35°	λ 35°	λ 35°	λ 35°						
Angolo di taglio radiale (GAMF)	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°						
Codolo	 DIN 1835B	 DIN 1835B	 DIN 1835B	 DIN 1835B	 DIN 1835B	 DIN 1835B	 DIN 1835B	 DIN 1835B						
Rivestimento	 Alcrona	 Bright	 TiCN	 Bright	 Alcrona	 Alcrona	 Alcrona	 Alcrona						
Classe di tolleranza del diametro di taglio (TCDC)	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12						
Direzione														
Gruppo standard di base (BSG)	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L	DIN 844L						
														
Codice Famiglia Prodotto	C922	C400	C413	C407	C428	C908	C492	C948						
Gamma diametri di taglio PSF	6.00 – 24.00	6.00 – 20.00	6.00 – 20.00	6.00 – 20.00	6.00 – 32.00	6.00 – 32.00	6.00 – 30.00	6.00 – 32.00						
	 26	 27	 28	 29	 30	 31	 32	 33						
P	P1	■	■	■	■	■	■	■						
	P2	▣	■	■	■	▣	■	■						
	P3	■	▣	■	■	■	■	■						
	P4	■	▣	▣	■	■	■	■						
M	M1	■	▣	▣	■	■	■	■						
	M2	■	▣	▣	■	■	■	■						
	M3	■	■	▣	▣	■	■	■						
	M4	■	■	▣	■	■	■	■						
K	K1	■	▣	■	■	■	■	■						
	K2	■	▣	■	■	■	■	■						
	K3	■	▣	■	■	■	■	■						
	K4	■	▣	■	■	■	■	■						
	K5	■	▣	■	■	■	■	■						
N	N1	■	▣	▣	■	■	■	■						
	N2	■	▣	▣	■	■	■	■						
	N3	■	■	■	■	■	■	■						
	N4	■	▣	▣	■	■	■	■						
	N5	■	■	■	■	■	■	■						
S	S1	■	▣	▣	■	■	■	■						
	S2	■	▣	▣	■	■	■	■						
	S3	■	▣	▣	■	■	■	■						
	S4	■	▣	▣	■	■	■	■						
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

C922

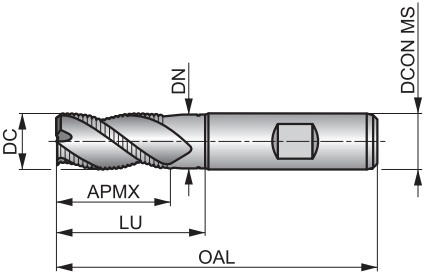
 DORMER



Fresa integrale HSS-E-PM a 3 e 4 taglienti, rivestimento Alcrona

Con design a 3 o 4 taglienti, lunghezza di taglio corta, codolo con attacco Weldon per diametri di taglio di grandi dimensioni e un profilo HRA per rompere i trucioli in piccole parti, questa fresa è adatta per un'applicazione di sgrossatura efficiente. Un'elica di 35° riduce le vibrazioni e migliora le prestazioni. Il rivestimento Alcrona migliora le prestazioni e prolunga la durata dell'utensile.

 HSS-E PM	 HRA	 NOF 3-4
 λ	35°	γ 12°
 DIN 1835B	 Alcrona	DC k12
 DIN 844K		



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P2.2 ■ 95 F	P2.3 ■ 84 E	P3.1 ■ 81 F	P3.2 ■ 65 E	P3.3 ■ 55 E	P4.1 ■ 48 E	P4.2 ■ 41 E	P4.3 ■ 34 E	M1.1 ■ 69 F	M1.2 ■ 58 F	M2.1 ■ 61 F	M2.2 ■ 50 E	M3.1 ■ 47 E	M3.2 ■ 40 E
M3.3 ■ 36 D	M4.1 ■ 25 D	K1.1 ■ 60 F	K1.2 ■ 44 F	K1.3 ■ 33 F	K2.1 ■ 111 F	K2.2 ■ 90 F	K2.3 ■ 72 E	K3.1 ■ 98 F	K3.2 ■ 75 F	K3.3 ■ 61 E	K4.1 ■ 91 E	K4.2 ■ 68 E	K4.3 ■ 50 E
K4.4 ■ 43 D	K4.5 ■ 36 D	K5.1 ■ 103 E	K5.2 ■ 77 E	K5.3 ■ 60 E	N3.1 ■ 93 F	N3.2 ■ 55 F	S1.1 ■ 45 E	S1.2 ■ 35 E	S1.3 ■ 15 D	S2.1 ■ 33 D	S2.2 ■ 14 D	S3.1 ■ 25 D	S3.2 ■ 10 D
S4.1 ■ 20 D	S4.2 ■ 8 D												

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C9226.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C9227.0	7.00	10.00	16.00	66.0	3	—	—
C9228.0	8.00	10.00	19.00	69.0	3	—	—
C9229.0	9.00	10.00	19.00	69.0	3	—	—
C92210.0	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
C92211.0	11.00	12.00	22.00	79.0	3	—	—
C92212.0	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92213.0	13.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92214.0	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92215.0	15.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92216.0	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C92218.0	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C92220.0	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
C92222.0	22.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
C92224.0	24.00	25.00	45.00	121.0	4	64.50	23.50

C400

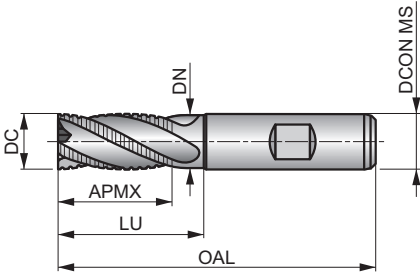
DORMER



Fresa integrale HSS-E a 4 taglienti per sgrossatura, finitura lucida

Lunghezza di taglio corta, design a 4 taglienti senza tagliente al centro, adatta solo per operazioni di sgrossatura periferica. Il profilo NF rompe i trucioli in piccole parti per un'operazione di sgrossatura efficiente. Le scanalature a 30° riducono le vibrazioni e migliorano le prestazioni durante la sgrossatura di materiali teneri.

HSS-E	NF	NOF 4
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC k12
	DIN 844K	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 46 E	P1.2 ■ 52 E	P1.3 ■ 54 E	P2.1 ■ 40 E	P2.2 ■ 35 E	P3.1 ■ 32 E	P3.2 ■ 26 D	P4.1 ■ 19 D	M1.1 ■ 34 E	M1.2 ■ 29 E	M2.1 ■ 31 E	M2.2 ■ 25 D	K1.1 ■ 30 E	K1.2 ■ 22 E
K1.3 ■ 17 E	K2.1 ■ 49 E	K2.2 ■ 40 E	K2.3 ■ 32 D	K3.1 ■ 44 E	K3.2 ■ 33 E	K3.3 ■ 27 D	K4.1 ■ 40 D	K4.2 ■ 30 D	K4.3 ■ 22 D	K4.4 ■ 19 C	K4.5 ■ 16 C	K5.1 ■ 46 D	K5.2 ■ 34 D
K5.3 ■ 27 D	N1.3 ■ 41 F	N2.1 ■ 41 E	N2.2 ■ 37 E	N2.3 ■ 26 E	N3.1 ■ 43 E	N3.2 ■ 25 E	N3.3 ■ 13 E	N4.1 ■ 43 E	S1.1 ■ 30 D	S1.2 ■ 25 D	S2.1 ■ 20 C	S3.1 ■ 15 C	S4.1 ■ 12 C

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C4006.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C4008.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C40010.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	—	—
C40012.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	—	—
C40014.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40016.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40018.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40020.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

C413

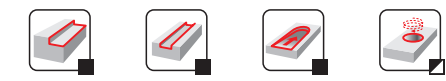
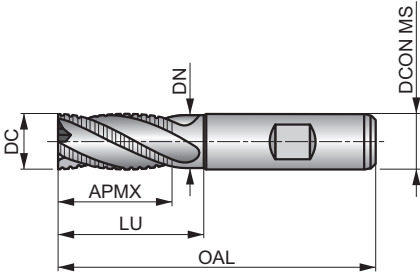
DORMER



Fresa integrale HSS-E a 4 taglienti di sgrossatura, rivestimento TiCN

La lunghezza di taglio corta e il design a 4 taglienti permettono a questa fresa la sola operazione di sgrossatura in contornatura. Il profilo NF rompe i trucioli in piccole parti per un'applicazione di sgrossatura efficiente. Le scanalature di 30° riducono le vibrazioni e migliorano le performance in sgrossatura. Il rivestimento TiCN aumenta la durata della fresa e migliora le prestazioni durante la fresatura di materiali duri e abrasivi.

HSS-E	NF	NOF 4
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	TiCN	DC k12
	DIN 844K	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 93 E	P1.2 ■ 104 E	P1.3 ■ 108 E	P2.1 ■ 80 E	P2.2 ■ 70 E	P2.3 ▣ 62 D	P3.1 ■ 59 E	P3.2 ■ 47 D	P3.3 ▣ 40 D	P4.1 ■ 35 D	P4.2 ▣ 30 D	P4.3 ▣ 24 D	M1.1 ▣ 48 E	M1.2 ▣ 41 E
M2.1 ▣ 43 E	M2.2 ▣ 35 D	M3.3 ▣ 21 C	M4.1 ▣ 20 C	K1.1 ■ 45 E	K1.2 ■ 33 E	K1.3 ■ 25 E	K2.1 ■ 80 E	K2.2 ■ 65 E	K2.3 ■ 52 D	K3.1 ■ 71 E	K3.2 ■ 54 E	K3.3 ■ 44 D	K4.1 ■ 66 D
K4.2 ■ 49 D	K4.3 ■ 36 D	K4.4 ■ 31 C	K4.5 ■ 26 C	K5.1 ■ 74 D	K5.2 ■ 56 D	K5.3 ■ 43 D	N1.3 ▣ 82 F	N2.1 ▣ 82 E	N2.2 ■ 74 E	N2.3 ■ 52 E	N3.1 ■ 86 E	N3.2 ■ 50 E	N3.3 ▣ 26 E
N4.1 ▣ 86 E	S1.1 ▣ 35 D	S1.2 ■ 30 D	S1.3 ▣ 10 C	S2.1 ■ 27 C	S2.2 ▣ 14 C	S3.1 ■ 20 C	S3.2 ▣ 10 C	S4.1 ■ 16 C	S4.2 ▣ 8 C				

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C4136.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C4138.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C41310.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	—	—
C41312.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	—	—
C41314.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C41316.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C41318.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C41320.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

C407

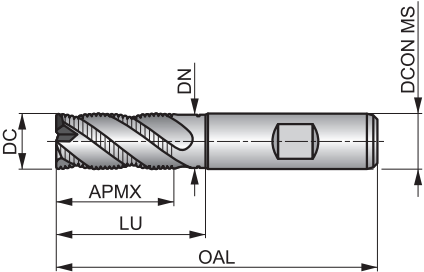
 **DORMER**



Fresa integrale HSS-E-PM a 4 taglienti per sgrossatura, finitura lucida

Lunghezza di taglio corta, design a 4 taglienti con gambo rastremato nei diametri di taglio più grandi e un profilo NRA per rompere i trucioli in piccole parti per applicazioni di sgrossatura efficienti. Le scanalature a 35° riducono le vibrazioni e migliorano le prestazioni nelle operazioni di sgrossatura.

 HSS-E PM	 NRA	 NOF 4
 DIN 1835B	 35°	 12°
 Bright	 DC k12	
 DIN 844K		



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 50 G	P1.2 ■ 56 G	P1.3 ■ 58 G	P2.1 ■ 43 G	P2.2 ■ 38 G	P2.3 ■ 34 F	P3.1 ■ 32 G	P3.2 ■ 26 F	P3.3 ■ 22 F	P4.1 ■ 19 F	P4.2 ■ 16 F	P4.3 ■ 13 F	M1.1 ■ 34 G	M1.2 ■ 29 G
M2.1 ■ 31 G	M2.2 ■ 25 F	M3.1 ■ 24 F	M3.2 ■ 21 F	M3.3 ■ 19 E	M4.1 ■ 13 E	K1.1 ■ 30 G	K1.2 ■ 22 G	K1.3 ■ 17 G	K2.1 ■ 54 G	K2.2 ■ 44 G	K2.3 ■ 35 F	K3.1 ■ 48 G	K3.2 ■ 37 G
K3.3 ■ 30 F	K4.1 ■ 44 F	K4.2 ■ 33 F	K4.3 ■ 25 F	K4.4 ■ 21 E	K4.5 ■ 18 E	K5.1 ■ 50 F	K5.2 ■ 38 F	K5.3 ■ 29 F	N3.1 ■ 43 G	N3.2 ■ 25 G	S1.1 ■ 30 F	S1.2 ■ 25 F	S1.3 ■ 11 E
S2.1 ■ 19 E	S2.2 ■ 8 E	S3.1 ■ 14 E	S3.2 ■ 6 E	S4.1 ■ 11 E	S4.2 ■ 5 E								

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C4076.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C4077.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C4078.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C4079.0	9.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C40710.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C40711.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
C40712.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40713.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40714.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40716.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40718.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40720.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

C428

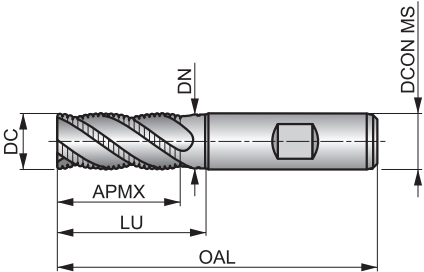
 DORMER



Fresa integrale HSS-E-PM multitagliente, rivestimento Alcrona

La lunghezza di taglio corta e il design a 4 o 6 taglienti con gambo scaricato per i grandi diametri e un profilo HRA per rompere i trucioli in piccole parti, rendono questa fresa molto performante per applicazioni di sgrossatura. Le scanalature a 35° consentono di ridurre le vibrazioni e migliorare le performance. Il rivestimento Alcrona migliora le prestazioni e prolunga la durata dell'utensile.



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P2.2 ■ 93 F	P2.3 ■ 82 E	P3.1 ■ 80 F	P3.2 ■ 64 E	P3.3 ■ 54 E	P4.1 ■ 48 E	P4.2 ■ 40 E	P4.3 ■ 33 E	M1.1 ■ 66 F	M1.2 ■ 56 F	M2.1 ■ 59 F	M2.2 ■ 48 E	M3.1 ■ 47 E	M3.2 ■ 40 E
M3.3 ■ 36 D	M4.1 ■ 26 D	K1.1 ■ 61 F	K1.2 ■ 45 F	K1.3 ■ 34 F	K2.1 ■ 108 F	K2.2 ■ 88 F	K2.3 ■ 70 E	K3.1 ■ 96 F	K3.2 ■ 73 F	K3.3 ■ 59 E	K4.1 ■ 89 E	K4.2 ■ 67 E	K4.3 ■ 49 E
K4.4 ■ 42 D	K4.5 ■ 35 D	K5.1 ■ 100 E	K5.2 ■ 76 E	K5.3 ■ 58 E	N3.1 ■ 116 F	N3.2 ■ 68 F	S1.1 ■ 46 E	S1.2 ■ 37 E	S1.3 ■ 16 D	S2.1 ■ 36 D	S2.2 ■ 16 D	S3.1 ■ 27 D	S3.2 ■ 11 D
S4.1 ■ 21 D	S4.2 ■ 9 D												

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C4286.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C4287.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C4288.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C4289.0	9.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C42810.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C42811.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
C42812.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42813.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42814.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42815.0	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42816.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C42818.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C42820.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C42822.0	22.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C42825.0	25.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C42828.0	28.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C42830.0	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C42832.0	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50

C908

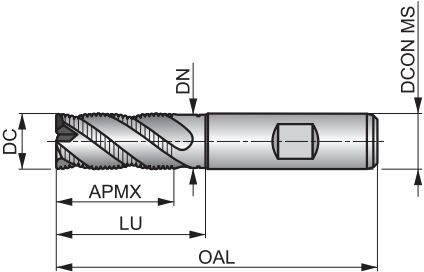
DORMER



Fresa integrale HSS-E-PM multitagliente di sgrossatura, rivestimento Alcrona

La lunghezza di taglio corta e il design a 4 o 6 taglienti con gambo scaricato per i grandi diametri e un profilo NRA per rompere i trucioli in piccole parti, rendono questa fresa molto performante per applicazioni di sgrossatura. Le scanalature a 35° consentono di ridurre le vibrazioni e migliorare le performance. Il rivestimento Alcrona migliora le prestazioni e prolunga la durata dell'utensile.

	λ 35°	γ 12°
		DC k12



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P2.2 ■ 93 G	P2.3 ■ 82 F	P3.1 ■ 80 G	P3.2 ■ 64 F	P3.3 ■ 54 F	P4.1 ■ 48 F	P4.2 ■ 40 F	P4.3 ■ 33 F	M1.1 ■ 66 G	M1.2 ■ 56 G	M2.1 ■ 59 G	M2.2 ■ 48 F	M3.1 ■ 47 F	M3.2 ■ 40 F
M3.3 ■ 36 E	M4.1 ■ 26 E	K1.1 ■ 61 G	K1.2 ■ 45 G	K1.3 ■ 34 G	K2.1 ■ 108 G	K2.2 ■ 88 G	K2.3 ■ 70 F	K3.1 ■ 96 G	K3.2 ■ 73 G	K3.3 ■ 59 F	K4.1 ■ 89 F	K4.2 ■ 67 F	K4.3 ■ 49 F
K4.4 ■ 42 E	K4.5 ■ 35 E	K5.1 ■ 100 F	K5.2 ■ 76 F	K5.3 ■ 58 F	N3.1 ■ 93 G	N3.2 ■ 55 G	S1.1 ■ 46 F	S1.2 ■ 37 F	S1.3 ■ 16 E	S2.1 ■ 36 E	S2.2 ■ 16 E	S3.1 ■ 27 E	S3.2 ■ 11 E
S4.1 ■ 21 E	S4.2 ■ 9 E												

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C9086.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C9087.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C9088.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C9089.0	9.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C90810.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C90811.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
C90812.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90813.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90814.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90816.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90818.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90820.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C90822.0	22.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C90825.0	25.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90830.0	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90832.0	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50

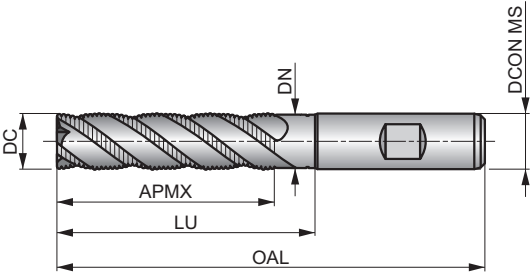
C492



Fresa integrale HSS-E-PM multitagliante di sgrossatura serie lunga, rivestimento Alcrona

Lunghezza di taglio elevata, design a 3, 4 o 6 taglienti con profilo HRA per sminuzzare i trucioli, garantendo una sgrossatura efficiente di profili profondi. Con gambo scaricato per ulteriori 10 mm per evitare il contatto con la parete in lavorazione. Con scanalature di 35° riduce le vibrazioni e migliora le prestazioni durante la sgrossatura. Il rivestimento Alcrona migliora le prestazioni e prolunga la durata dell'utensile.



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P2.2 ■ 83 E	P2.3 ■ 73 D	P3.1 ■ 72 E	P3.2 ■ 58 D	P3.3 ■ 49 D	P4.1 ■ 43 D	P4.2 ■ 37 D	P4.3 ■ 30 D	M1.1 ■ 59 E	M1.2 ■ 50 E	M2.1 ■ 53 E	M2.2 ■ 43 D	M3.1 ■ 42 D	M3.2 ■ 36 D
M3.3 ■ 32 C	M4.1 ■ 23 C	K1.1 ■ 55 E	K1.2 ■ 41 E	K1.3 ■ 31 E	K2.1 ■ 97 E	K2.2 ■ 79 E	K2.3 ■ 63 D	K3.1 ■ 86 E	K3.2 ■ 66 E	K3.3 ■ 53 D	K4.1 ■ 80 D	K4.2 ■ 60 D	K4.3 ■ 44 D
K4.4 ■ 38 C	K4.5 ■ 31 C	K5.1 ■ 90 D	K5.2 ■ 68 D	K5.3 ■ 52 D	N3.1 ■ 104 E	N3.2 ■ 61 E	S1.1 ■ 41 D	S1.2 ■ 34 D	S1.3 ■ 15 C	S2.1 ■ 32 C	S2.2 ■ 14 C	S3.1 ■ 24 C	S3.2 ■ 10 C
S4.1 ■ 19 C	S4.2 ■ 8 C												

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C4926.0	6.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
C4928.0	8.00	10.00	38.00	88.0	3	—	—
C49210.0	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C49212.0	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C49214.0	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C49216.0	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C49218.0	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C49220.0	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C49222.0	22.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C49225.0	25.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
C49230.0	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50

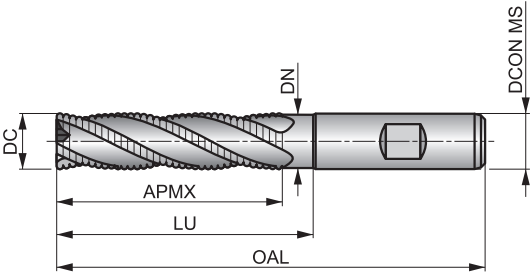
C948

DORMER



Fresa integrale HSS-E-PM multitagliante di sgrossatura serie lunga, rivestimento Alcrona

Lunghezza di taglio elevata, design a 4 o 6 taglienti con profilo NRA per sminuzzare i trucioli, garantendo una sgrossatura efficiente di profili profondi. Con gambo scaricato per ulteriori 10 mm per evitare il contatto con la parete in lavorazione. Le scanalature di 35° riducono le vibrazioni e migliorano le prestazioni durante la sgrossatura. Il rivestimento Alcrona migliora le prestazioni e prolunga la durata dell'utensile.



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P2.2 ■ 83 F	P2.3 ■ 73 E	P3.1 ■ 72 F	P3.2 ■ 58 E	P3.3 ■ 49 E	P4.1 ■ 43 E	P4.2 ■ 37 E	P4.3 ■ 30 E	M1.1 ■ 59 F	M1.2 ■ 50 F	M2.1 ■ 53 F	M2.2 ■ 43 E	M3.1 ■ 42 E	M3.2 ■ 36 E
M3.3 ■ 32 D	M4.1 ■ 23 D	K1.1 ■ 55 F	K1.2 ■ 41 F	K1.3 ■ 31 F	K2.1 ■ 97 F	K2.2 ■ 79 F	K2.3 ■ 63 E	K3.1 ■ 86 F	K3.2 ■ 66 F	K3.3 ■ 53 E	K4.1 ■ 80 E	K4.2 ■ 60 E	K4.3 ■ 44 E
K4.4 ■ 38 D	K4.5 ■ 31 D	K5.1 ■ 90 E	K5.2 ■ 68 E	K5.3 ■ 52 E	N3.1 ■ 83 F	N3.2 ■ 49 F	S1.1 ■ 41 E	S1.2 ■ 34 E	S1.3 ■ 15 D	S2.1 ■ 32 D	S2.2 ■ 14 D	S3.1 ■ 24 D	S3.2 ■ 10 D
S4.1 ■ 19 D	S4.2 ■ 8 D												

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C9486.0	6.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C9488.0	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C94810.0	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C94812.0	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C94814.0	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C94816.0	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C94818.0	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C94820.0	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C94825.0	25.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
C94832.0	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50

Codice materiale (BMC)		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM							
Profilo fresa		N	N	N	N	N	N							
Numero di scarichi (NOF)														
Lunghezza di taglio														
Elica della scanalatura (FHA)														
Elica della scanalatura (FHA)														
Angolo di taglio radiale (GAMF)														
Codolo														
Rivestimento														
Classe di tolleranza del diametro di taglio (TCDC)														
Direzione														
Gruppo standard di base (BSG)														
														
Codice Famiglia Prodotto		C299	C907	C247	C246	C273	C295							
Gamma diametri di taglio PSF		3.00 – 20.00	3.00 – 32.00	2.00 – 40.00	2.00 – 25.00	2.00 – 40.00	2.00 – 40.00							
														
P	P1													
	P2													
	P3													
	P4													
M	M1													
	M2													
	M3													
	M4													
K	K1													
	K2													
	K3													
	K4													
	K5													
N	N1													
	N2													
	N3													
	N4													
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

C299

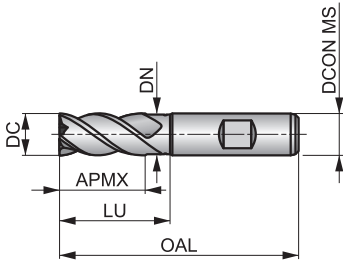




Fresa integrale HSS-E-PM a 3 e 4 taglienti, finitura lucida

Con design a 3 o 4 taglienti e lunghezza di taglio corta, questa fresa offre un'elevata rigidità per applicazioni generali di profili e lavorazione in rampa. Adatta per la fresatura di cave poco profonde e lavorazioni in rampa. Con scanalature a 45° questa fresa è progettata per la lavorazione di materiali ad alta resistenza. Codolo con attacco Weldon da diametro uguale o maggiore di 10 mm.



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

													
■ 37 D	■ 33 C	■ 32 D	■ 26 C	■ 22 C	■ 19 C	■ 16 C	■ 13 C	■ 36 D	■ 30 D	■ 32 D	■ 26 C	■ 24 C	■ 21 C
													
■ 19 B	■ 13 B	■ 30 D	■ 22 D	■ 17 D	■ 55 D	■ 45 D	■ 36 C	■ 49 D	■ 37 D	■ 30 B	■ 45 C	■ 34 C	■ 25 C
													
■ 22 B	■ 18 B	■ 51 C	■ 39 C	■ 30 C	■ 43 D	■ 25 D	■ 29 C	■ 57 C	■ 10 B	■ 17 B	■ 7 B	■ 13 B	■ 5 B
													
■ 10 B	■ 4 B												

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C2993.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C2994.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	—	—
C2995.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C2996.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C2998.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C29910.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C29912.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C29914.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C29916.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C29920.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

C907

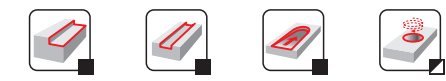
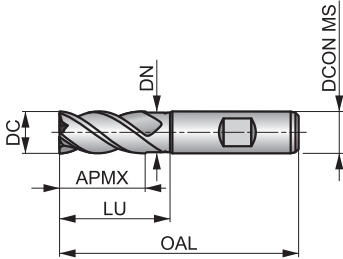
DORMER



Fresa integrale HSS-E-PM multitagliante, rivestimento Alcrona

Con design a 3, 4, 5 o 6 taglienti e lunghezza di taglio corta, questa fresa offre un'elevata rigidità per applicazioni generali di fresatura di profili e lavorazioni in rampa. Con scanalature a 45°, questa fresa è progettata per la lavorazione di materiali ad alta resistenza. Codolo con attacco Weldon da diametro uguale o maggiore di 10 mm. Il rivestimento Alcrona migliora le prestazioni e prolunga la durata dell'utensile.

HSS-E PM	N	
	λ 45°	γ 12°
		DC k10
	DIN 844K	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P2.2 ■ 95 D	P2.3 ■ 84 C	P3.1 ■ 81 D	P3.2 ■ 65 C	P3.3 ■ 55 C	P4.1 ■ 48 C	P4.2 ■ 41 C	P4.3 ■ 34 C	M1.1 ■ 69 D	M1.2 ■ 58 D	M2.1 ■ 61 D	M2.2 ■ 50 C	M3.1 ■ 47 C	M3.2 ■ 40 C
M3.3 ■ 36 B	M4.1 ■ 25 B	K1.1 ■ 60 D	K1.2 ■ 44 D	K1.3 ■ 33 D	K2.1 ■ 111 D	K2.2 ■ 90 D	K2.3 ■ 72 C	K3.1 ■ 98 D	K3.2 ■ 75 D	K3.3 ■ 61 B	K4.1 ■ 91 C	K4.2 ■ 68 C	K4.3 ■ 50 C
K4.4 ■ 43 B	K4.5 ■ 36 B	K5.1 ■ 103 C	K5.2 ■ 77 C	K5.3 ■ 60 C	N3.1 ■ 93 D	N3.2 ■ 55 D	S1.1 ■ 45 C	S1.2 ■ 85 C	S1.3 ■ 15 B	S2.1 ■ 33 B	S2.2 ■ 14 B	S3.1 ■ 25 B	S3.2 ■ 10 B
S4.1 ■ 20 B	S4.2 ■ 8 B												

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C9073.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C9074.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	—	—
C9075.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C9076.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C9078.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C90710.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C90712.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90714.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90716.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90718.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90720.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C90722.0	22.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C90725.0	25.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50
C90728.0	28.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90730.0	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90732.0	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50

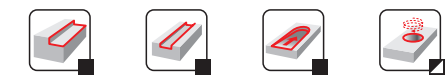
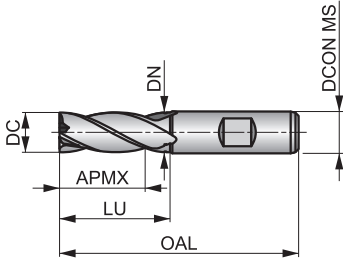
C247

DORMER



Fresa integrale HSS-E-PM multitagliente, finitura lucida

La lunghezza di taglio corta e il design a 4, 5 o 6 taglienti offrono un'elevata rigidità per applicazioni generali di fresatura di profili e lavorazioni in rampa negli acciai dolci e materiali non ferrosi.



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC (inch)	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C2472.0	—	2.00	6.00	7.00	51.0	4	—	—
C2472.5	—	2.50	6.00	8.00	52.0	4	—	—
C2473.0	—	3.00	6.00	8.00	52.0	4	—	—
C2471/8 ²⁾	1/8	3.18	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2473.5	—	3.50	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2474.0	—	4.00	6.00	11.00	55.0	4	—	—
C2474.5	—	4.50	6.00	11.00	55.0	4	—	—
C2473/16 ²⁾	3/16	4.76	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2475.0	—	5.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2475.5	—	5.50	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2476.0	—	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2471/4 ²⁾	1/4	6.35	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2476.5	—	6.50	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2477.0	—	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2477.5	—	7.50	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2475/16 ²⁾	5/16	7.94	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2478.0	—	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2478.5	—	8.50	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2479.0	—	9.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2479.5	—	9.50	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2473/8 ²⁾	3/8	9.52	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C24710.0	—	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C24711.0	—	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
C24712.0	—	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C2471/2 ²⁾	1/2	12.70	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C24713.0	—	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24714.0	—	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C2479/16 ²⁾	9/16	14.29	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24715.0	—	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C2475/8 ²⁾	5/8	15.88	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24716.0	—	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24717.0	—	17.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24718.0	—	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24719.0	—	19.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C2473/4 ²⁾	3/4	19.05	20.00	38.00	104.0	4	53.50	18.50
C24720.0	—	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C24721.0	—	21.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C24722.0	—	22.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C2477/8 ²⁾	7/8	22.22	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C24723.0	—	23.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C24724.0	—	24.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	23.50
C24725.0	—	25.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50
C2471 ²⁾	1"	25.40	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50
C24726.0	—	26.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C24728.0	—	28.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C24730.0	—	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C24732.0	—	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50
C24736.0 ¹⁾	—	36.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50
C24740.0 ¹⁾	—	40.00	40.00	63.00	155.0	6	84.50	39.00

¹⁾ Disponibile solamente in HSS-E; nessun tagliente al centro.

²⁾ Tolleranza DC +0.0025 / -0.0005 pollici.

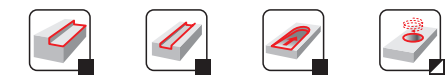
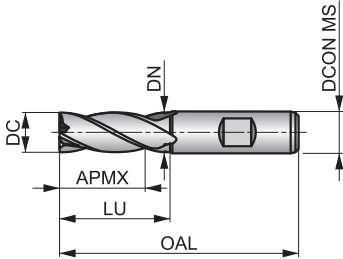
C246

DORMER



Fresa integrale HSS-E-PM multitagliente, rivestimento TiCN

Con il design a 3 o 5 taglienti e la lunghezza di taglio corta, questa fresa offre un'elevata rigidità per applicazioni generali di fresatura di profili e lavorazioni in rampa. Il rivestimento TiCN aumenta la durata della fresa e migliora le prestazioni durante la fresatura di materiali duri e abrasivi.



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

■ 113 D	■ 126 D	■ 131 D	■ 97 D	■ 85 D	▣ 75 C	■ 74 D	■ 59 C	▣ 50 C	■ 44 C	▣ 37 C	▣ 31 C	▣ 62 D	▣ 52 D
▣ 55 D	▣ 45 C	▣ 26 B	▣ 25 B	■ 55 D	■ 41 D	■ 31 D	■ 97 D	■ 79 D	■ 63 C	■ 86 D	■ 66 D	■ 53 B	■ 80 C
■ 60 C	■ 44 C	■ 38 B	■ 31 B	■ 90 C	■ 68 C	■ 52 C	▣ 159 F	▣ 120 E	▣ 80 E	▣ 80 D	■ 72 D	■ 51 D	■ 84 D
■ 50 D	■ 25 D	▣ 84 D	■ 43 C	■ 35 C	▣ 15 B	■ 32 B	▣ 14 B	■ 24 B	▣ 10 B	■ 19 B	▣ 8 B		

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C2462.0	2.00	6.00	7.00	51.0	4	—	—
C2463.0	3.00	6.00	8.00	52.0	4	—	—
C2464.0	4.00	6.00	11.00	55.0	4	—	—
C2465.0	5.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2466.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2467.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2468.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C24610.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C24611.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
C24612.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24613.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24614.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24615.0	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24616.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24618.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24620.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C24622.0	22.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C24625.0	25.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50

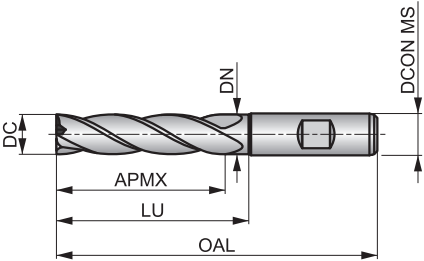
C273

DORMER



Fresa integrale HSS-E-PM multitagliente serie lunga, finitura lucida

Lunghezza di taglio elevata, il design a 4, 5 o 6 taglienti offre un'elevata rigidità per la finitura di profili profondi in acciai dolci e materiali non ferrosi, come alluminio e leghe di titanio a media resistenza.



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C2732.0	—	2.00	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2732.5	—	2.50	6.00	12.00	56.0	4	—	—
C2733.0	—	3.00	6.00	12.00	56.0	4	—	—
C2731/8 ²⁾	1/8	3.18	6.00	15.00	59.0	4	—	—
C2733.5	—	3.50	6.00	15.00	59.0	4	—	—
C2734.0	—	4.00	6.00	19.00	63.0	4	—	—
C2734.5	—	4.50	6.00	19.00	63.0	4	—	—
C2733/16 ²⁾	3/16	4.76	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2735.0	—	5.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2735.5	—	5.50	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2736.0	—	6.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2731/4 ²⁾	1/4	6.35	10.00	30.00	80.0	4	—	—
C2737.0	—	7.00	10.00	30.00	80.0	4	—	—
C2738.0	—	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C2739.0	—	9.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C2733/8 ²⁾	3/8	9.52	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C27310.0	—	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C27311.0	—	11.00	12.00	45.00	102.0	4	—	—
C27312.0	—	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C2731/2 ²⁾	1/2	12.70	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27313.0	—	13.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27314.0	—	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27315.0	—	15.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C2735/8 ²⁾	5/8	15.88	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C27316.0	—	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C27318.0	—	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C2733/4 ²⁾	3/4	19.05	20.00	75.00	141.0	4	90.50	18.50
C27320.0	—	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C27322.0	—	22.00	20.00	75.00	141.0	5	90.50	19.50
C27325.0	—	25.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
C2731 ²⁾	1"	25.40	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
C27330.0	—	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
C27332.0	—	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50
C27340.0 ¹⁾	—	40.00	40.00	125.00	217.0	6	146.50	39.00

¹⁾ Disponibile solamente in HSS-E; nessun tagliente al centro.

²⁾ Tolleranza DC +0.0025 / -0.0005 pollici.

C295

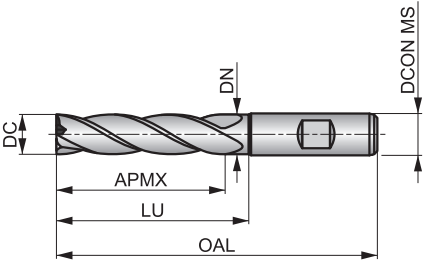
DORMER



Fresa integrale HSS-E-PM multitagliante serie lunga, rivestimento TiCN

Lunghezza di taglio elevata, il design a 4, 5 o 6 taglienti offre un'elevata rigidità per la finitura di profili profondi. Il rivestimento TiCN aumenta la durata della fresa e migliora le prestazioni durante la fresatura di materiali duri e abrasivi.

HSS-E PM	N	
	λ 30°	γ 12°
		DC k10
	DIN 844L	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 99 C	P1.2 ■ 111 C	P1.3 ■ 115 C	P2.1 ■ 85 C	P2.2 ■ 75 C	P2.3 ▣ 66 B	P3.1 ■ 66 C	P3.2 ■ 53 B	P3.3 ▣ 45 B	P4.1 ■ 40 B	P4.2 ▣ 34 B	P4.3 ▣ 27 B	M1.1 ▣ 55 C	M1.2 ▣ 46 C
M2.1 ▣ 49 C	M2.2 ▣ 40 B	M3.3 ▣ 21 A	M4.1 ▣ 20 A	K1.1 ■ 50 C	K1.2 ■ 37 C	K1.3 ■ 28 C	K2.1 ■ 86 C	K2.2 ■ 70 C	K2.3 ■ 56 B	K3.1 ■ 76 C	K3.2 ■ 58 C	K3.3 ■ 47 A	K4.1 ■ 71 B
K4.2 ■ 53 B	K4.3 ■ 39 B	K4.4 ■ 33 A	K4.5 ■ 28 A	K5.1 ■ 80 B	K5.2 ■ 60 B	K5.3 ■ 46 B	N1.1 ▣ 139 E	N1.2 ▣ 105 D	N1.3 ▣ 70 D	N2.1 ▣ 70 C	N2.2 ■ 63 C	N2.3 ■ 45 C	N3.1 ■ 73 C
N3.2 ■ 43 C	N3.3 ■ 22 C	N4.1 ▣ 73 C	S1.1 ■ 40 B	S1.2 ■ 30 B	S1.3 ▣ 15 A	S2.1 ■ 27 A	S2.2 ▣ 14 A	S3.1 ■ 20 A	S3.2 ▣ 10 A	S4.1 ■ 16 A	S4.2 ▣ 8 A		

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C2952.0	2.00	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2953.0	3.00	6.00	12.00	56.0	4	—	—
C2954.0	4.00	6.00	19.00	63.0	4	—	—
C2955.0	5.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2956.0	6.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2957.0	7.00	10.00	30.00	80.0	4	—	—
C2958.0	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C2959.0	9.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C29510.0	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C29512.0	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C29515.0	15.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C29516.0	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C29518.0	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C29520.0	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C29525.0	25.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
C29530.0	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
C29532.0	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50
C29540.0 ¹⁾	40.00	40.00	125.00	217.0	6	146.50	39.00

¹⁾ Disponibile solamente in HSS-E; nessun tagliente al centro.

Codice materiale (BMC)	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E																
Profilo fresa	N	N	N																
Numero di scarichi (NOF)	NOF 3-5	NOF 2	NOF 2																
Lunghezza di taglio																			
Elica della scanalatura (FHA)	λ 45°	λ 30°	λ 30°																
Elica della scanalatura (FHA)	λ 45°	λ 30°	λ 30°																
Angolo di taglio radiale (GAMF)	γ 12°	γ 12°	γ 12°																
Codolo																			
Rivestimento	Alcrona	Bright	Bright																
Classe di tolleranza del diametro di taglio (TCDC)	DC k10	DC e8	DC e8																
Direzione																			
Gruppo standard di base (BSG)	DIN 844L	DIN 327D	DIN 844K																
Codice Famiglia Prodotto	C920	C500	C505																
Gamma diametri di taglio PSF	6.00 – 25.00	2.00 – 20.00	3.00 – 30.00																
P	P1	■	■																
	P2	■	▣	▣															
	P3	■	▣	▣															
	P4	■	▣	▣															
M	M1	■	▣	▣															
	M2	■	▣	▣															
	M3	■																	
	M4	■																	
K	K1	■	▣	▣															
	K2	■	▣	▣															
	K3	■	▣	▣															
	K4	■	▣	▣															
	K5	■	▣	▣															
N	N1		▣	▣															
	N2		▣	▣															
	N3	■	■	■															
	N4		▣	▣															
	N5																		
S	S1	■	▣	▣															
	S2	■	▣	▣															
	S3	■	▣	▣															
	S4	■	▣	▣															
H	H1																		
	H2																		
	H3																		
	H4																		

C920

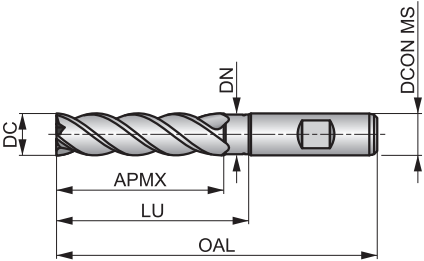
DORMER



Fresa integrale HSS-E-PM multitagliente serie lunga, rivestimento Alcrona

Lunghezza di taglio elevata, design a 3, 4 o 5 taglienti per la finitura di profili profondi ad alta rigidità. Con scanalature a 45° è progettata per la lavorazione di materiali ad alta resistenza. Gambo scaricato per ulteriori 10 mm per evitare il contatto con la parete ed estendere la lunghezza utile della fresa. Il rivestimento Alcrona prolunga la durata dell'utensile.

HSS-E PM	N	
	45°	
		DC k10
	DIN 844L	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P2.2 ■ 85 C	P2.3 ■ 75 B	P3.1 ■ 74 C	P3.2 ■ 59 B	P3.3 ■ 50 B	P4.1 ■ 44 B	P4.2 ■ 37 B	P4.3 ■ 31 B	M1.1 ■ 62 C	M1.2 ■ 52 C	M2.1 ■ 55 C	M2.2 ■ 45 B	M3.1 ■ 41 B	M3.2 ■ 35 B
M3.3 ■ 32 A	M4.1 ■ 25 A	K1.1 ■ 55 C	K1.2 ■ 41 C	K1.3 ■ 31 C	K2.1 ■ 98 C	K2.2 ■ 80 C	K2.3 ■ 64 B	K3.1 ■ 87 C	K3.2 ■ 67 C	K3.3 ■ 54 A	K4.1 ■ 81 B	K4.2 ■ 61 B	K4.3 ■ 45 B
K4.4 ■ 38 A	K4.5 ■ 32 A	K5.1 ■ 91 B	K5.2 ■ 69 B	K5.3 ■ 53 B	N3.1 ■ 83 C	N3.2 ■ 49 C	S1.1 ■ 40 B	S1.2 ■ 35 B	S1.3 ■ 15 A	S2.1 ■ 33 A	S2.2 ■ 14 A	S3.1 ■ 25 A	S3.2 ■ 10 A
S4.1 ■ 20 A	S4.2 ■ 8 A												

DCON MS tolleranza h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C9206.0	6.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
C9208.0	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C92010.0	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C92012.0	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C92014.0	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C92016.0	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C92020.0	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C92025.0	25.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50

C500

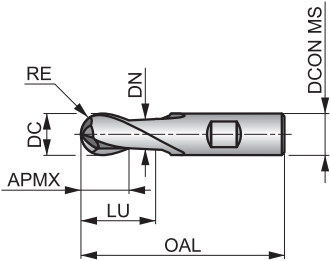
DORMER



Fresa sferica a 2 taglienti in HSS-E, finitura lucida

Lunghezza di taglio extra corta, il design a 2 taglienti offre un'elevata rigidità per una maggiore resistenza e vibrazioni ridotte. Geometria progettata per la contornatura di superfici complesse su CNC, adatta per acciai dolci, materiali non ferrosi e leghe di titanio a media resistenza. Diametro scaricato dalla dimensione 14 mm e superiore.

HSS-E	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC e8
	DIN 327D	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 53 E	P1.2 ■ 59 E	P1.3 ■ 61 E	P2.1 ■ 45 E	P2.2 ▣ 40 E	P3.1 ▣ 36 E	P3.2 ▣ 29 D	P4.1 ▣ 22 D	M1.1 ▣ 34 E	M1.2 ▣ 29 E	M2.1 ▣ 31 E	M2.2 ▣ 25 D	K1.1 ▣ 30 E	K1.2 ▣ 22 E
K1.3 ▣ 17 E	K2.1 ▣ 55 E	K2.2 ▣ 45 E	K2.3 ▣ 36 D	K3.1 ▣ 49 E	K3.2 ▣ 37 E	K3.3 ▣ 30 D	K4.1 ▣ 45 D	K4.2 ▣ 34 D	K4.3 ▣ 25 D	K4.4 ▣ 22 C	K4.5 ▣ 18 C	K5.1 ▣ 51 D	K5.2 ▣ 39 D
K5.3 ▣ 30 D	N1.1 ▣ 95 G	N1.2 ▣ 71 F	N1.3 ▣ 48 F	N2.1 ▣ 48 E	N2.2 ▣ 43 E	N2.3 ▣ 31 E	N3.1 ■ 50 E	N3.2 ■ 29 E	N3.3 ■ 15 E	N4.1 ▣ 50 E	S1.1 ■ 30 D	S1.2 ▣ 25 D	S2.1 ▣ 20 C
S3.1 ▣ 15 C	S4.1 ▣ 12 C												

DCON MS tolleranza h6; RE ± 0.05 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C5002.0	2.00	1.00	6.00	4.00	48.0	2	—	—
C5003.0	3.00	1.50	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C5004.0	4.00	2.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C5005.0	5.00	2.50	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C5006.0	6.00	3.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C5007.0	7.00	3.50	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C5008.0	8.00	4.00	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C50010.0	10.00	5.00	10.00	13.00	63.0	2	—	—
C50012.0	12.00	6.00	12.00	16.00	73.0	2	—	—
C50014.0	14.00	7.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C50015.0	15.00	7.50	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C50016.0	16.00	8.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C50018.0	18.00	9.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C50020.0	20.00	10.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50

C505

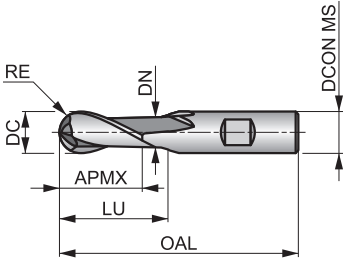
DORMER



Fresa integrale HSS-E a 2 taglienti a testa sferica, finitura lucida

Con design a 2 taglienti e lunghezza di taglio corta, questa fresa offre un'elevata rigidità per una maggiore resistenza e vibrazioni ridotte. Geometria progettata per la contornatura di superfici complesse su macchine CNC, adatta per acciai dolci, materiali non ferrosi e leghe di titanio a media resistenza. Codolo con attacco Weldon di diametro uguale o maggiore di 14 mm.

HSS-E	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC e8
	DIN 844K	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 46 D	P1.2 ■ 52 D	P1.3 ■ 54 D	P2.1 ■ 40 D	P2.2 ■ 35 D	P3.1 ■ 32 D	P3.2 ■ 26 C	P4.1 ■ 19 C	M1.1 ■ 34 D	M1.2 ■ 29 D	M2.1 ■ 31 D	M2.2 ■ 25 C	K1.1 ■ 30 D	K1.2 ■ 22 D
K1.3 ■ 17 D	K2.1 ■ 49 D	K2.2 ■ 40 D	K2.3 ■ 32 C	K3.1 ■ 44 D	K3.2 ■ 33 D	K3.3 ■ 27 B	K4.1 ■ 40 C	K4.2 ■ 30 C	K4.3 ■ 22 C	K4.4 ■ 19 B	K4.5 ■ 16 B	K5.1 ■ 46 C	K5.2 ■ 34 C
K5.3 ■ 27 C	N1.1 ■ 81 F	N1.2 ■ 60 E	N1.3 ■ 41 E	N2.1 ■ 41 D	N2.2 ■ 37 D	N2.3 ■ 26 D	N3.1 ■ 43 D	N3.2 ■ 25 D	N3.3 ■ 13 D	N4.1 ■ 43 D	S1.1 ■ 30 C	S1.2 ■ 25 C	S2.1 ■ 20 B
S3.1 ■ 15 B	S4.1 ■ 12 B												

DCON MS tolleranza h6; RE ± 0.05 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C5053.0	3.00	1.50	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C5054.0	4.00	2.00	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C5055.0	5.00	2.50	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C5056.0	6.00	3.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C5058.0	8.00	4.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C50510.0	10.00	5.00	10.00	22.00	72.0	2	—	—
C50512.0	12.00	6.00	12.00	26.00	83.0	2	—	—
C50514.0	14.00	7.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C50516.0	16.00	8.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C50520.0	20.00	10.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C50522.0	22.00	11.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C50530.0	30.00	15.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50

Codice materiale (BMC)		HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E									
Profilo fresa		N	N	N	N									
Numero di scarichi (NOF)														
Lunghezza di taglio														
Elica della scanalatura (FHA)														
Elica della scanalatura (FHA)														
Angolo di taglio radiale (GAMF)														
Codolo														
Rivestimento														
Classe di tolleranza del diametro di taglio (TCDC)														
Direzione														
Gruppo standard di base (BSG)														
Codice Famiglia Prodotto		C700	C830	C800	C822									
Gamma diametri di taglio PSF		1.00 – 15.00	12.00 – 32.00	11.00 – 32.00	4.50 – 45.50									
P	P1	■	■	■	■									
	P2	■												
	P3	■	■	■	■									
	P4	■	■	■	■									
M	M1	■	■	■	■									
	M2	■	■	■	■									
	M3	■	■	■	■									
	M4	■	■	■	■									
K	K1	■	■	■	■									
	K2	■	■	■	■									
	K3	■	■	■	■									
	K4	■	■	■	■									
	K5	■	■	■	■									
N	N1	■	■	■	■									
	N2	■	■	■	■									
	N3	■												
	N4		■	■	■									
	N5													
S	S1	■	■	■	■									
	S2	■	■	■	■									
	S3	■	■	■	■									
	S4	■	■	■	■									
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

C700

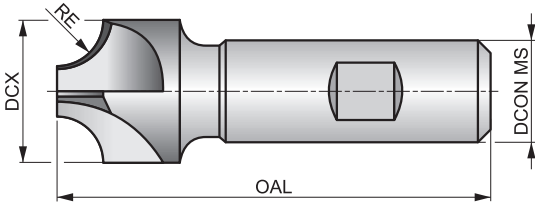
DORMER



Fresa HSS-E con raggio concavo

Con forma ad arco preciso del tagliente, adatta per componenti con spigoli periferici raggiati metrici. Il codolo con attacco Weldon garantisce un fissaggio stabile e una qualità superficiale lavorata eccellente. Utensile adatto per la fresatura di particolari raggiati. Finitura lucida.

HSS-E	N	
	λ 0°	γ 0°
	Bright	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 33 W	P1.2 ■ 37 W	P1.3 ■ 38 W	P2.1 ■ 28 W	P2.2 ■ 25 W	P2.3 ■ 22 W	P3.1 ■ 22 W	P3.2 ■ 18 W	P3.3 ■ 15 W	P4.1 ■ 13 W	P4.2 ■ 11 W	P4.3 ■ 9 W	M1.1 ■ 27 U	M1.2 ■ 23 U
M2.1 ■ 24 U	M2.2 ■ 20 U	M3.1 ■ 17 U	M3.2 ■ 15 U	M3.3 ■ 14 U	M4.1 ■ 10 U	K1.1 ■ 20 W	K1.2 ■ 15 W	K1.3 ■ 11 W	K2.1 ■ 31 W	K2.2 ■ 25 W	K2.3 ■ 20 W	K3.1 ■ 27 W	K3.2 ■ 21 W
K3.3 ■ 17 W	K4.1 ■ 25 U	K4.2 ■ 19 U	K4.3 ■ 14 U	K4.4 ■ 12 U	K4.5 ■ 10 U	K5.1 ■ 29 W	K5.2 ■ 21 W	K5.3 ■ 17 W	N1.1 ■ 57 X	N1.2 ■ 43 X	N1.3 ■ 29 X	N2.1 ■ 29 X	N2.2 ■ 26 X
N2.3 ■ 19 X	N3.1 ■ 30 X	N3.2 ■ 17 X	N3.3 ■ 9 X	S1.1 ■ 25 U	S1.2 ■ 20 U	S1.3 ■ 10 U	S2.1 ■ 13 U	S2.2 ■ 7 U	S3.1 ■ 10 U	S3.2 ■ 5 U	S4.1 ■ 8 U	S4.2 ■ 4 U	

DCON MS tolleranza h6.

Product	RE (mm)	DCX (mm)	DCON MS (mm)	OAL (mm)	NOF
C7001.0	1.00	10.00	10.00	60.0	4
C7001.5	1.50	10.00	10.00	60.0	4
C7002.0	2.00	10.00	10.00	60.0	4
C7002.5	2.50	10.00	10.00	60.0	4
C7003.0	3.00	12.00	12.00	60.0	4
C7003.5	3.50	12.00	12.00	60.0	4
C7004.0	4.00	15.00	12.00	60.0	4
C7005.0	5.00	18.00	16.00	70.0	4
C7006.0	6.00	21.00	16.00	70.0	4
C7007.0	7.00	24.00	16.00	70.0	4
C7008.0	8.00	24.00	16.00	70.0	4
C7009.0	9.00	28.00	20.00	85.0	4
C70010.0	10.00	28.00	20.00	85.0	4
C70012.0	12.00	35.00	20.00	100.0	4
C70012.5	12.50	35.00	20.00	100.0	4
C70015.0	15.00	48.00	25.00	105.0	5

C830

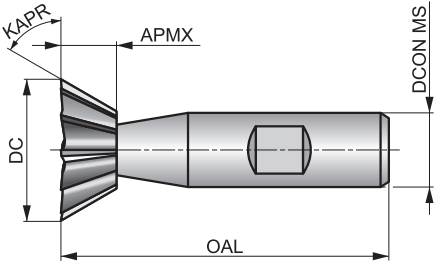
DORMER



Fresa in HSS a coda di rondine

Angolo opzionale 45 ° e 60 ° e codolo Weldon per una tenuta precisa e stabile, è adatta per le forme comuni a coda di rondine. La finitura lucida evita che il materiale del pezzo si attacchi ai taglienti dell'utensile.

HSS-E	N	
Bright	DC js16	
DIN 1833C		



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 33 Y	P1.2 ■ 37 Y	P1.3 ■ 38 Y	P2.1 ■ 28 Y	P2.2 ■ 25 X	P2.3 ■ 22 X	P3.1 ■ 22 X	P3.2 ■ 18 X	P3.3 ■ 15 X	P4.1 ■ 13 X	P4.2 ■ 11 X	P4.3 ■ 9 X	M1.1 ■ 27 W	M1.2 ■ 23 W
M2.1 ■ 24 W	M2.2 ■ 20 W	M3.1 ■ 17 W	M3.2 ■ 15 W	M3.3 ■ 14 W	M4.1 ■ 10 W	K1.1 ■ 20 Y	K1.2 ■ 15 Y	K1.3 ■ 11 Y	K2.1 ■ 31 X	K2.2 ■ 25 X	K2.3 ■ 20 X	K3.1 ■ 27 X	K3.2 ■ 21 X
K3.3 ■ 17 X	K4.1 ■ 25 W	K4.2 ■ 19 W	K4.3 ■ 14 W	K4.4 ■ 12 W	K4.5 ■ 10 W	K5.1 ■ 29 X	K5.2 ■ 21 X	K5.3 ■ 17 X	N1.1 ■ 59 Z	N1.2 ■ 44 Z	N1.3 ■ 30 Z	N2.1 ■ 30 Z	N2.2 ■ 27 Z
N2.3 ■ 19 Z	N3.1 ■ 31 Y	N3.2 ■ 18 Y	N3.3 ■ 9 Z	N4.1 ■ 31 Z	S1.1 ■ 25 Y	S1.2 ■ 15 Y	S1.3 ■ 10 X	S2.1 ■ 13 W	S2.2 ■ 7 W	S3.1 ■ 10 W	S3.2 ■ 5 W	S4.1 ■ 8 W	S4.2 ■ 4 W

DCON MS tolleranza h6.

Product	KAPR	APMX	DC	OAL	DCON MS	NOF
	(°)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
C83012.0X45	45	3.50	12.00	54.0	10.00	10
C83016.0X45	45	4.00	16.00	60.0	12.00	10
C83020.0X45	45	5.00	20.00	63.0	12.00	10
C83025.0X45	45	6.30	25.00	67.0	12.00	10
C83032.0X45	45	8.00	32.00	71.0	16.00	12
C83012.0X60	60	5.00	12.00	54.0	10.00	10
C83016.0X60	60	6.30	16.00	60.0	12.00	10
C83020.0X60	60	8.00	20.00	63.0	12.00	10
C83025.0X60	60	10.00	25.00	67.0	12.00	10
C83032.0X60	60	12.50	32.00	71.0	16.00	12

C800

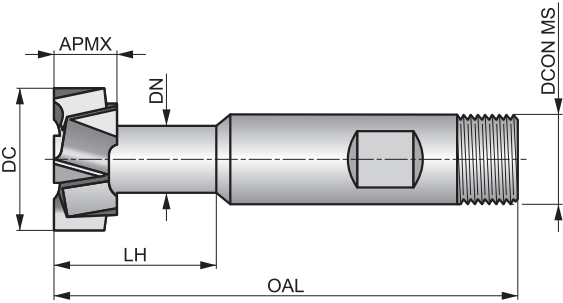
 DORMER



Fresa HSS-E per cave a T

Adatta per la fresatura di cave a T. Codolo combinato per tutti i tipi di portautensili, questa fresa genera scanalature a T per alloggiare bulloni a T. La finitura lucida impedisce al materiale del pezzo di attaccarsi ai bordi taglienti dell'utensile.

HSS-E	N	
 15°	 10°	
Bright	DC d11	
DIN 851		



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 40 V	P1.2 ■ 45 V	P1.3 ■ 46 V	P2.1 ■ 34 V	P2.2 ■ 30 U	P2.3 ■ 27 T	P3.1 ■ 29 U	P3.2 ■ 24 U	P3.3 ■ 20 T	P4.1 ■ 18 U	P4.2 ■ 15 T	P4.3 ■ 12 T	M1.1 ■ 27 S	M1.2 ■ 23 S
M2.1 ■ 24 S	M2.2 ■ 20 S	M3.1 ■ 17 S	M3.2 ■ 15 S	M3.3 ■ 14 S	M4.1 ■ 10 S	K1.1 ■ 20 V	K1.2 ■ 15 V	K1.3 ■ 11 V	K2.1 ■ 37 U	K2.2 ■ 30 U	K2.3 ■ 24 U	K3.1 ■ 33 U	K3.2 ■ 25 U
K3.3 ■ 20 U	K4.1 ■ 30 S	K4.2 ■ 23 S	K4.3 ■ 17 S	K4.4 ■ 14 S	K4.5 ■ 12 S	K5.1 ■ 34 U	K5.2 ■ 26 U	K5.3 ■ 20 U	N1.1 ■ 71 Y	N1.2 ■ 53 Y	N1.3 ■ 36 Y	N2.1 ■ 36 Y	N2.2 ■ 32 Y
N2.3 ■ 23 Y	N3.1 ■ 38 V	N3.2 ■ 22 V	N3.3 ■ 11 W	N4.1 ■ 38 Y	S1.1 ■ 30 V	S1.2 ■ 20 V	S1.3 ■ 10 U	S2.1 ■ 13 U	S2.2 ■ 7 T	S3.1 ■ 10 U	S3.2 ■ 5 T	S4.1 ■ 8 U	S4.2 ■ 4 T

DCON MS tolleranza h6.

Product	APMX	DC	T DIN650	DN	LH	OAL	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
C80011.0X5.0	4.00	11.00	5	4.00	10.5	53.5	10.00	6
C80012.5X6.0	6.00	12.50	6	5.00	15.0	57.0	10.00	6
C80016.0X8.0	8.00	16.00	8	7.00	20.0	62.0	10.00	6
C80018.0X10.0	8.00	18.00	10	8.00	23.0	70.0	12.00	6
C80021.0X12.0	9.00	21.00	12	10.00	27.0	74.0	12.00	8
C80025.0X14.0	11.00	25.00	14	12.00	31.0	82.0	16.00	8
C80032.0X18.0	14.00	32.00	18	15.00	40.0	90.0	16.00	8

C822

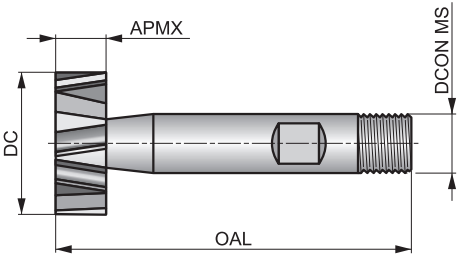
 **DORMER**



Fresa HSS-E per chiavette Woodruff

Adatta per la fresatura di sedi di chiavette Woodruff in su mandrini e alberi. Il codolo combinato fornisce una tenuta stabile e precisa in tutti i tipi di portautensili. La finitura lucida impedisce al materiale del pezzo di attaccarsi ai bordi taglienti dell'utensile.

HSS-E	N	
		
	DC h11	
DIN 850		



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 40 V	P1.2 ■ 45 V	P1.3 ■ 46 V	P2.1 ■ 34 V	P2.2 ■ 30 U	P2.3 ■ 27 T	P3.1 ■ 29 U	P3.2 ■ 24 U	P3.3 ■ 20 T	P4.1 ■ 18 U	P4.2 ■ 15 T	P4.3 ■ 12 T	M1.1 ■ 34 S	M1.2 ■ 29 S
M2.1 ■ 31 S	M2.2 ■ 25 S	M3.1 ■ 17 S	M3.2 ■ 15 S	M3.3 ■ 14 S	M4.1 ■ 15 S	K1.1 ■ 25 V	K1.2 ■ 19 V	K1.3 ■ 14 V	K2.1 ■ 37 U	K2.2 ■ 30 U	K2.3 ■ 24 U	K3.1 ■ 33 U	K3.2 ■ 25 U
K3.3 ■ 20 U	K4.1 ■ 30 S	K4.2 ■ 23 S	K4.3 ■ 17 S	K4.4 ■ 14 S	K4.5 ■ 12 S	K5.1 ■ 34 U	K5.2 ■ 26 U	K5.3 ■ 20 U	N1.1 ■ 71 Y	N1.2 ■ 53 Y	N1.3 ■ 36 Y	N2.1 ■ 36 Y	N2.2 ■ 32 Y
N2.3 ■ 23 Y	N3.1 ■ 38 V	N3.2 ■ 22 V	N3.3 ■ 11 W	N4.1 ■ 38 Y	S1.1 ■ 30 V	S1.2 ■ 20 V	S1.3 ■ 10 U	S2.1 ■ 13 U	S2.2 ■ 7 T	S3.1 ■ 10 U	S3.2 ■ 5 T	S4.1 ■ 8 U	S4.2 ■ 4 T

DCON MS tolleranza h6.

Product	APMX	DC	OAL	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
C8224.5X1.0	1.00	4.50	50.0	6.00	6
C8227.5X1.5	1.50	7.50	50.0	6.00	6
C8227.5X2.0	2.00	7.50	50.0	6.00	6
C82210.5X2.0	2.00	10.50	50.0	6.00	8
C82210.5X2.5	2.50	10.50	50.0	6.00	8
C82210.5X3.0	3.00	10.50	50.0	6.00	8
C82213.5X3.0	3.00	13.50	56.0	10.00	8
C82213.5X4.0	4.00	13.50	56.0	10.00	8
C82216.5X3.0	3.00	16.50	56.0	10.00	8
C82216.5X4.0	4.00	16.50	56.0	10.00	8
C82216.5X5.0	5.00	16.50	56.0	10.00	8
C82219.5X3.0	3.00	19.50	63.0	10.00	10
C82219.5X4.0	4.00	19.50	63.0	10.00	10
C82219.5X5.0	5.00	19.50	63.0	10.00	10
C82222.5X5.0	5.00	22.50	63.0	10.00	10
C82222.5X6.0	6.00	22.50	63.0	10.00	10
C82222.5X8.0	8.00	22.50	63.0	10.00	10
C82225.5X6.0	6.00	25.50	63.0	10.00	12
C82228.5X6.0	6.00	28.50	63.0	10.00	12
C82228.5X8.0	8.00	28.50	63.0	10.00	12
C82228.5X10.0	10.00	28.50	71.0	12.00	12
C82232.5X8.0	8.00	32.50	71.0	12.00	12
C82232.5X10.0	10.00	32.50	71.0	12.00	12
C82245.5X10.0	10.00	45.50	71.0	12.00	12

Codice materiale (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Profilo fresa								
Numero di scarichi (NOF)								
Elica della scanalatura (FHA)								
Elica della scanalatura (FHA)								
Angolo di taglio radiale (GAMF)								
Rivestimento								
Classe di tolleranza del diametro di taglio (TCDC)								
Direzione								
Gruppo standard di base (BSG)								
Codice Famiglia Prodotto		D745	D747	D750	D751	D752	D753	
Gamma diametri di taglio PSF		50.00 – 250.00	32.00 – 200.00	200.00 – 350.00	200.00 – 350.00	250.00 – 350.00	250.00 – 350.00	
P	P1	■	■	■	■	■	■	
	P2	■	■	■	■	■	■	
	P3	■	■	■	■	■	■	
	P4	■	■	■	■	■	■	
M	M1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
	M2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
	M3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
	M4							
K	K1	■	■	■	■	■	■	
	K2	■	■	■	■	■	■	
	K3	■	■	■	■	■	■	
	K4	■	■	■	■	■	■	
	K5	■	■	■	■	■	■	
N	N1	■	■	■	■	■	■	
	N2	■	■	■	■	■	■	
	N3	■	■	■	■	■	■	
	N4	■	■	■	■	■	■	
	N5							
S	S1							
	S2							
	S3							
	S4							
H	H1							
	H2							
	H3							
	H4							

	HSS-E λ 15° λ 15° γ 10° Bright DC js16 DIN 885A	HSS-E N λ 30° λ 30° γ 12° Bright DC js16 DIN 1880	HSS-E N λ 30° λ 30° γ 12° TiCN DC js16 DIN 1880	HSS-E NR λ 30° λ 30° γ 12° Bright DC js16 DIN 1880						
	D763	D400	D420	D402						
	63.00 – 125.00	40.00 – 50.00	63.00	63.00						
	64	65	66	67						
P1	■	■	■	■						
P2	■	■	■	■						
P3	■	■	■	■						
P4	■	▣	■	▣						
M1	■	■	■	■						
M2	■	■	■	■						
M3	■	▣	■	▣						
M4	■	■	■	■						
K1	■	■	■	■						
K2	■	■	■	■						
K3	■	■	■	■						
K4	■	■	■	■						
K5	■	■	■	■						
N1	■	▣	▣	▣						
N2	■	■	■	■						
N3	■	■	■	■						
N4	■	▣	▣	▣						
N5										
S1	■	▣	■	▣						
S2	■	▣	■	▣						
S3	■	▣	■	▣						
S4	■	▣	■	▣						
H1										
H2										
H3										
H4										

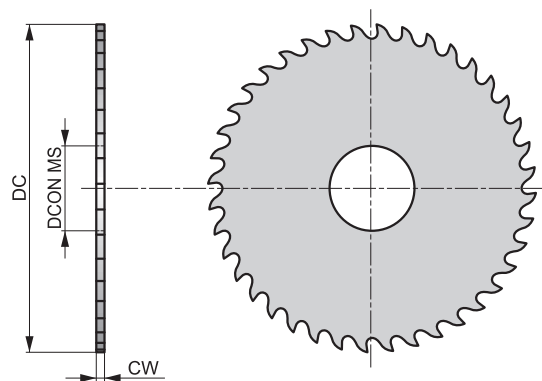
D745

DORMER

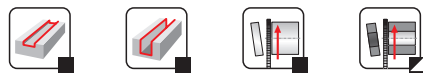


Sega circolare in HSS passo largo

Progettata con un passo largo, ideale per cave strette e profonde, mentre la geometria dei denti rettificata e neutra aiuta a controllare i trucioli e impedisce lo sfregamento durante la fresatura di cave profonde. Adatta per la fresatura orizzontale di cave e applicazioni di troncatura. Finitura lucida.



HSS		γ 15°
Bright	DIN 1838	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 40 Q	P1.2 ■ 45 Q	P1.3 ■ 46 Q	P2.1 ■ 34 Q	P2.2 ■ 30 Q	P3.1 ■ 29 P	P3.2 ■ 24 P	P4.1 ■ 18 P	M1.1 ▣ 14 P	M1.2 ▣ 12 P	M2.1 ▣ 12 P	M2.2 ▣ 10 P	M3.1 ▣ 12 P	M3.2 ▣ 10 P
K1.1 ■ 40 Q	K1.2 ■ 30 Q	K1.3 ■ 22 Q	K2.1 ■ 37 Q	K2.2 ■ 30 Q	K3.1 ■ 33 Q	K3.2 ■ 25 Q	K4.1 ■ 30 P	K4.2 ■ 23 P	K5.1 ■ 34 Q	K5.2 ■ 26 Q	N1.1 ■ 600 R	N1.2 ■ 450 R	N1.3 ■ 300 R
N2.1 ■ 769 R	N2.2 ■ 692 R	N2.3 ■ 500 R	N3.1 ■ 339 R	N3.2 ■ 200 R	N3.3 ■ 100 Q	N4.1 ■ 60 R							

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D74550.0X.5	50.00	0.5	13.00	48
D74550.0X.8	50.00	0.8	13.00	40
D74550.0X1.0	50.00	1.0	13.00	40
D74550.0X1.2	50.00	1.2	13.00	40
D74550.0X1.5	50.00	1.5	13.00	32
D74550.0X1.6	50.00	1.6	13.00	32
D74550.0X2.0	50.00	2.0	13.00	32
D74563.0X.5	63.00	0.5	16.00	64
D74563.0X.6	63.00	0.6	16.00	48
D74563.0X.8	63.00	0.8	16.00	48
D74563.0X1.0	63.00	1.0	16.00	48
D74563.0X1.2	63.00	1.2	16.00	40
D74563.0X1.5	63.00	1.5	16.00	40
D74563.0X1.6	63.00	1.6	16.00	40
D74563.0X2.0	63.00	2.0	16.00	40
D74580.0X1.0	80.00	1.0	22.00	48
D74580.0X1.2	80.00	1.2	22.00	48
D74580.0X1.5	80.00	1.5	22.00	48
D74580.0X1.6	80.00	1.6	22.00	48
D74580.0X2.0	80.00	2.0	22.00	40
D74580.0X2.5	80.00	2.5	22.00	40
D74580.0X3.0	80.00	3.0	22.00	40
D745100.0X1.0	100.00	1.0	22.00	64
D745100.0X1.2	100.00	1.2	22.00	64
D745100.0X1.5	100.00	1.5	22.00	48
D745100.0X1.6	100.00	1.6	22.00	48
D745100.0X2.0	100.00	2.0	22.00	48
D745100.0X2.5	100.00	2.5	22.00	48

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D745100.0X3.0	100.00	3.0	22.00	40
D745100.0X4.0	100.00	4.0	22.00	40
D745125.0X1.0	125.00	1.0	22.00	80
D745125.0X1.2	125.00	1.2	22.00	64
D745125.0X1.5	125.00	1.5	22.00	64
D745125.0X1.6	125.00	1.6	22.00	64
D745125.0X2.0	125.00	2.0	22.00	64
D745125.0X2.5	125.00	2.5	22.00	48
D745125.0X3.0	125.00	3.0	22.00	48
D745160.0X2.0	160.00	2.0	32.00	64
D745160.0X2.5	160.00	2.5	32.00	64
D745160.0X3.0	160.00	3.0	32.00	64
D745200.0X1.6	200.00	1.6	32.00	80
D745200.0X2.0	200.00	2.0	32.00	80
D745200.0X2.5	200.00	2.5	32.00	80
D745200.0X3.0	200.00	3.0	32.00	64
D745250.0X2.0	250.00	2.0	32.00	100

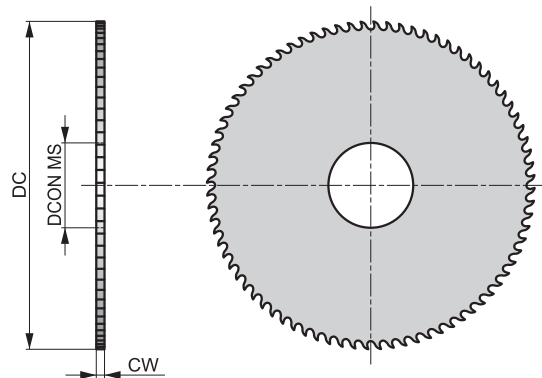
D747

DORMER



Sega circolare in HSS passo fine

Geometria dei denti neutra per aiutare a controllare i trucioli e prevenire lo sfregamento durante la fresatura di cave profonde. Il design a passo fine la rende ideale per cave strette e profonde e può essere utilizzata per scanalature di fresatura orizzontali e applicazioni di troncatura. Finitura lucida.



HSS		γ 5°
Bright	DIN 1837	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 40 Q	P1.2 ■ 45 Q	P1.3 ■ 46 Q	P2.1 ■ 34 Q	P2.2 ■ 30 Q	P3.1 ■ 29 P	P3.2 ■ 24 P	P4.1 ■ 18 P	M1.1 ▨ 14 P	M1.2 ▨ 12 P	M2.1 ▨ 12 P	M2.2 ▨ 10 P	M3.1 ▨ 12 P	M3.2 ▨ 10 P
K1.1 ■ 40 Q	K1.2 ■ 30 Q	K1.3 ■ 22 Q	K2.1 ■ 37 Q	K2.2 ■ 30 Q	K3.1 ■ 33 Q	K3.2 ■ 25 Q	K4.1 ■ 30 P	K4.2 ■ 23 P	K5.1 ■ 34 Q	K5.2 ■ 26 Q	N1.1 ■ 600 R	N1.2 ■ 450 R	N1.3 ■ 300 R
N2.1 ■ 769 R	N2.2 ■ 692 R	N2.3 ■ 500 R	N3.1 ■ 339 R	N3.2 ■ 200 R	N3.3 ■ 100 Q	N4.1 ■ 60 R							

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D74732.0X.3	32.00	0.3	8.00	80
D74732.0X.4	32.00	0.4	8.00	80
D74732.0X.5	32.00	0.5	8.00	80
D74732.0X.6	32.00	0.6	8.00	64
D74732.0X.8	32.00	0.8	8.00	64
D74732.0X1.0	32.00	1.0	8.00	64
D74732.0X1.2	32.00	1.2	8.00	48
D74732.0X1.5	32.00	1.5	8.00	48
D74732.0X1.6	32.00	1.6	8.00	48
D74732.0X2.0	32.00	2.0	8.00	48
D74740.0X.3	40.00	0.3	10.00	100
D74740.0X.4	40.00	0.4	10.00	100
D74740.0X.5	40.00	0.5	10.00	80
D74740.0X.8	40.00	0.8	10.00	80
D74740.0X1.0	40.00	1.0	10.00	64
D74740.0X1.2	40.00	1.2	10.00	64
D74740.0X1.5	40.00	1.5	10.00	64
D74740.0X1.6	40.00	1.6	10.00	64
D74740.0X2.0	40.00	2.0	10.00	48
D74750.0X.3	50.00	0.3	13.00	128
D74750.0X.4	50.00	0.4	13.00	100
D74750.0X.5	50.00	0.5	13.00	100
D74750.0X.6	50.00	0.6	13.00	100
D74750.0X.8	50.00	0.8	13.00	80
D74750.0X1.0	50.00	1.0	13.00	80
D74750.0X1.2	50.00	1.2	13.00	80
D74750.0X1.5	50.00	1.5	13.00	64
D74750.0X1.6	50.00	1.6	13.00	64

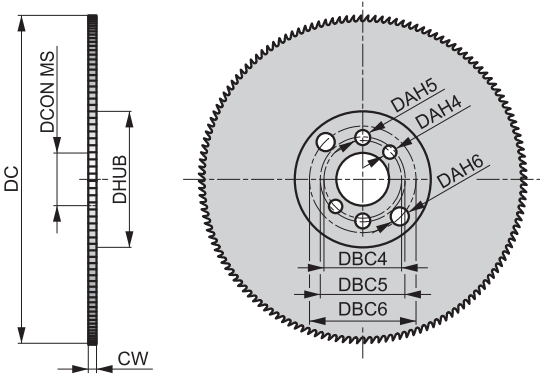
Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D74750.0X2.0	50.00	2.0	13.00	64
D74750.0X2.5	50.00	2.5	13.00	64
D74750.0X3.0	50.00	3.0	13.00	48
D74763.0X.5	63.00	0.5	16.00	128
D74763.0X.6	63.00	0.6	16.00	100
D74763.0X.8	63.00	0.8	16.00	100
D74763.0X1.0	63.00	1.0	16.00	100
D74763.0X1.2	63.00	1.2	16.00	80
D74763.0X1.5	63.00	1.5	16.00	80
D74763.0X1.6	63.00	1.6	16.00	80
D74763.0X2.0	63.00	2.0	16.00	80
D74763.0X2.5	63.00	2.5	16.00	64
D74763.0X3.0	63.00	3.0	16.00	64
D74763.0X4.0	63.00	4.0	16.00	64
D74780.0X.5	80.00	0.5	22.00	128
D74780.0X.6	80.00	0.6	22.00	128
D74780.0X.8	80.00	0.8	22.00	128
D74780.0X1.0	80.00	1.0	22.00	100
D74780.0X1.2	80.00	1.2	22.00	100
D74780.0X1.5	80.00	1.5	22.00	100
D74780.0X1.6	80.00	1.6	22.00	100
D74780.0X2.0	80.00	2.0	22.00	80
D74780.0X2.5	80.00	2.5	22.00	80
D74780.0X3.0	80.00	3.0	22.00	80
D74780.0X4.0	80.00	4.0	22.00	64
D747100.0X.5	100.00	0.5	22.00	160
D747100.0X.6	100.00	0.6	22.00	160
D747100.0X.8	100.00	0.8	22.00	128
D747100.0X1.0	100.00	1.0	22.00	128
D747100.0X1.2	100.00	1.2	22.00	128
D747100.0X1.5	100.00	1.5	22.00	100
D747100.0X1.6	100.00	1.6	22.00	100
D747100.0X2.0	100.00	2.0	22.00	100
D747100.0X2.5	100.00	2.5	22.00	100
D747100.0X3.0	100.00	3.0	22.00	80
D747100.0X4.0	100.00	4.0	22.00	80
D747125.0X1.0	125.00	1.0	22.00	160
D747125.0X1.2	125.00	1.2	22.00	128
D747125.0X1.5	125.00	1.5	22.00	128
D747125.0X1.6	125.00	1.6	22.00	128
D747125.0X2.0	125.00	2.0	22.00	128
D747125.0X2.5	125.00	2.5	22.00	100
D747125.0X3.0	125.00	3.0	22.00	100
D747125.0X4.0	125.00	4.0	22.00	100
D747160.0X1.0	160.00	1.0	32.00	160
D747160.0X1.2	160.00	1.2	32.00	160
D747160.0X1.5	160.00	1.5	32.00	160
D747160.0X2.0	160.00	2.0	32.00	128
D747160.0X2.5	160.00	2.5	32.00	128
D747160.0X3.0	160.00	3.0	32.00	128
D747200.0X1.0	200.00	1.0	32.00	200
D747200.0X1.2	200.00	1.2	32.00	200
D747200.0X2.0	200.00	2.0	32.00	160
D747200.0X3.0	200.00	3.0	32.00	128

D750

 **DORMER**

Sega circolare in HSS passo fine

Passo fine, ideale per componenti a sezione sottile. Adatta per cave e taglio. N° denti da 130 a 220, la geometria neutra dei denti aiuta a controllare i trucioli e previene lo sfregamento durante il taglio di tubi. Il trattamento di vaporizzazione agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.



HSS



γ
18°





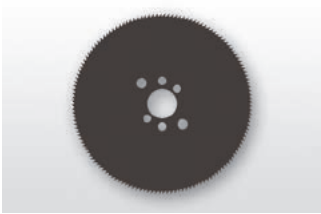
Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 40 Q	P1.2 ■ 45 Q	P1.3 ■ 46 Q	P2.1 ■ 34 Q	P2.2 ■ 30 Q	P3.1 ■ 29 P	P3.2 ■ 24 P	P4.1 ■ 18 P	M1.1 ▣ 14 P	M1.2 ▣ 12 P	M2.1 ▣ 12 P	M2.2 ▣ 10 P	M3.1 ▣ 12 P	M3.2 ▣ 10 P
K1.1 ■ 40 Q	K1.2 ■ 30 Q	K1.3 ■ 22 Q	K2.1 ■ 37 Q	K2.2 ■ 30 Q	K3.1 ■ 33 Q	K3.2 ■ 25 Q	K4.1 ■ 30 P	K4.2 ■ 23 P	K5.1 ■ 34 Q	K5.2 ■ 26 Q	N1.1 ■ 600 R	N1.2 ■ 450 R	N1.3 ■ 300 R
N2.1 ■ 769 R	N2.2 ■ 692 R	N2.3 ■ 500 R	N3.1 ■ 339 R	N3.2 ■ 200 R	N3.3 ■ 100 Q	N4.1 ■ 60 R							

Product	DC	CW	DCON MS	NOF	P	DHUB	DAH4	DBC4	DAH5	DBC5	DAH6	DBC6
	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
D750200.0X1.8	200.00	1.8	32.00	130	5	100	8	45	9	50	11	63
D750225.0X2.0	225.00	2.0	32.00	140	5	100	8	45	9	50	11	63
D750250.0X2.0	250.00	2.0	32.00	160	5	100	8	45	9	50	11	63
D750275.0X2.5	275.00	2.5	32.00	180	5	100	8	45	9	50	11	63
D750300.0X2.5	300.00	2.5	32.00	180	5	100	8	45	9	50	11	63
D750315.0X2.5	315.00	2.5	32.00	200	5	100	8	45	9	50	11	63
D750350.0X2.5	350.00	2.5	32.00	220	5	120	8	45	9	59	11	63

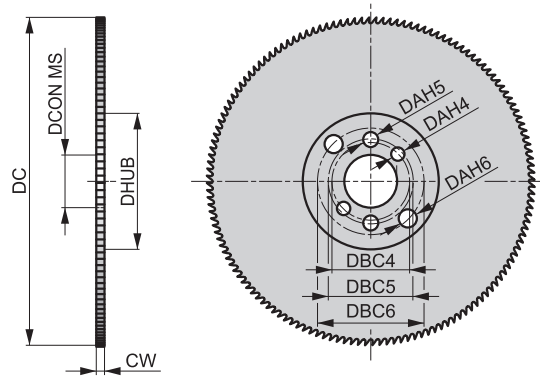
D751

DORMER



Sega circolare in HSS passo fine

Passo fine, ideale per componenti a sezione sottile. Adatta per cave e taglio. N° denti da 160 a 350, la geometria neutra dei denti aiuta a controllare i trucioli e previene lo sfregamento durante il taglio di tubi. Il trattamento di vaporizzazione agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.



HSS

18°



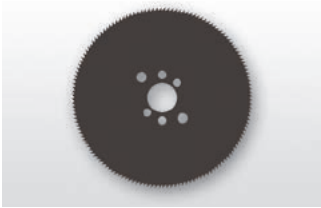
Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
40 Q	45 Q	46 Q	34 Q	30 Q	29 P	24 P	18 P	14 P	12 P	12 P	10 P	12 P	10 P
K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3
40 Q	30 Q	22 Q	37 Q	30 Q	33 Q	25 Q	30 P	23 P	34 Q	26 Q	600 R	450 R	300 R
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1							
769 R	692 R	500 R	339 R	200 R	100 Q	60 R							

Product	DC	CW	DCON MS	NOF	P	DHUB	DAH4	DBC4	DAH5	DBC5	DAH6	DBC6
	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
D751200.0X1.8X160	200.00	1.8	32.00	160	4	100	8	45	9	50	11	63
D751200.0X1.8X200	200.00	1.8	32.00	200	3	100	8	45	9	50	11	63
D751225.0X2.0X180	225.00	2.0	32.00	180	4	100	8	45	9	50	11	63
D751225.0X2.0X220	225.00	2.0	32.00	220	3	100	8	45	9	50	11	63
D751250.0X2.0X200	250.00	2.0	32.00	200	4	100	8	45	9	50	11	63
D751250.0X2.0X250	250.00	2.0	32.00	250	3	100	8	45	9	50	11	63
D751275.0X2.5X220	275.00	2.5	32.00	220	4	100	8	45	9	50	11	63
D751300.0X2.5X220	300.00	2.5	32.00	220	4	100	8	45	9	50	11	63
D751300.0X2.5X300	300.00	2.5	32.00	300	3	100	8	45	9	50	11	63
D751315.0X2.5X240	315.00	2.5	32.00	240	4	100	8	45	9	50	11	63
D751350.0X2.5X280	350.00	2.5	32.00	280	4	120	8	45	9	50	11	63
D751350.0X2.5X350	350.00	2.5	32.00	350	3	120	8	45	9	50	11	63

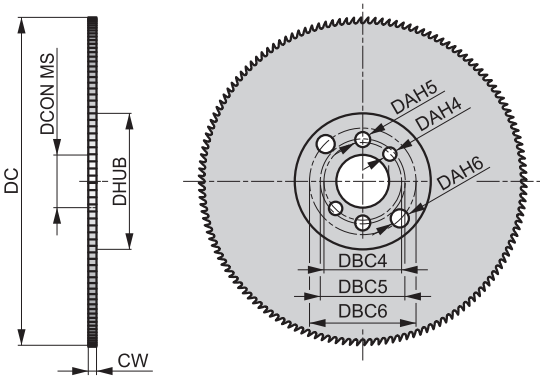
D752

DORMER



Sega circolare in HSS passo largo

Passo largo, ideale per componenti a sezione sottile. La geometria dei denti rettificata e neutra, oltre ad aiutare a controllare i trucioli, previene anche lo sfregamento durante il taglio di tubi. Adatta per cave e taglio. Il trattamento di vaporizzazione agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.



HSS

γ
18°



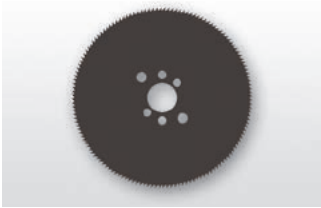
Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 40 Q	P1.2 ■ 45 Q	P1.3 ■ 46 Q	P2.1 ■ 34 Q	P2.2 ■ 30 Q	P3.1 ■ 29 P	P3.2 ■ 24 P	P4.1 ■ 18 P	M1.1 ▣ 14 P	M1.2 ▣ 12 P	M2.1 ▣ 12 P	M2.2 ▣ 10 P	M3.1 ▣ 12 P	M3.2 ▣ 10 P
K1.1 ■ 40 Q	K1.2 ■ 30 Q	K1.3 ■ 22 Q	K2.1 ■ 37 Q	K2.2 ■ 30 Q	K3.1 ■ 33 Q	K3.2 ■ 25 Q	K4.1 ■ 30 P	K4.2 ■ 23 P	K5.1 ■ 34 Q	K5.2 ■ 26 Q	N1.1 ■ 600 R	N1.2 ■ 450 R	N1.3 ■ 300 R
N2.1 ■ 769 R	N2.2 ■ 692 R	N2.3 ■ 500 R	N3.1 ■ 339 R	N3.2 ■ 200 R	N3.3 ■ 100 Q	N4.1 ■ 60 R							

Product	DC	CW	DCON MS	NOF	P	DHUB	DAH4	DBC4	DAH5	DBC5	DAH6	DBC6
	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
D752250.0X2.0X128	250.00	2.0	32.00	128	6	100	8	45	9	50	11	63
D752300.0X2.5X160	300.00	2.5	32.00	160	6	100	8	45	9	50	11	63
D752315.0X2.5X160	315.00	2.5	32.00	160	6	100	8	45	9	50	11	63
D752350.0X2.5X180	350.00	2.5	32.00	180	6	120	8	45	9	50	11	63

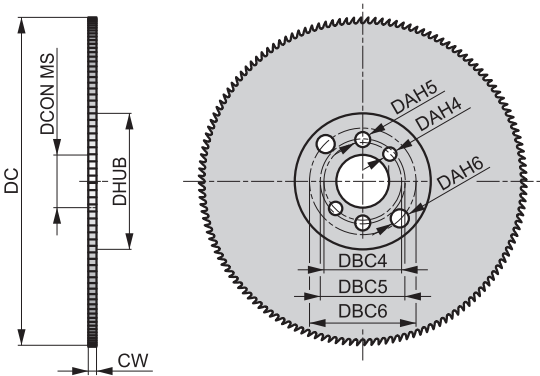
D753

DORMER



Sega circolare in HSS passo largo

Passo largo, ideale per componenti a sezione sottile. La geometria dei denti rettificata e neutra, oltre ad aiutare a controllare i trucioli, previene anche lo sfregamento durante il taglio di tubi. Adatta per cave e taglio. Il trattamento di vaporizzazione agisce per trattenere il fluido da taglio e prevenire l'incollamento dei trucioli sull'utensile.



HSS

γ
18°



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
■ 40 Q	■ 45 Q	■ 46 Q	■ 34 Q	■ 30 Q	■ 29 P	■ 24 P	■ 18 P	▣ 14 P	▣ 12 P	▣ 12 P	▣ 10 P	▣ 12 P	▣ 10 P
K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3
■ 40 Q	■ 30 Q	■ 22 Q	■ 37 Q	■ 30 Q	■ 33 Q	■ 25 Q	■ 30 P	■ 23 P	■ 34 Q	■ 26 Q	■ 600 R	■ 450 R	■ 300 R
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1							
■ 769 R	■ 692 R	■ 500 R	■ 339 R	■ 200 R	■ 100 Q	■ 60 R							

Product	DC	CW	DCON MS	NOF	P	DHUB	DAH4	DBC4	DAH5	DBC5	DAH6	DBC6
	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
D753250.0X2.0	250.00	2.0	32.00	100	8	100	8	45	9	50	11	63
D753350.0X2.5	350.00	2.5	32.00	140	8	120	8	45	9	50	11	63

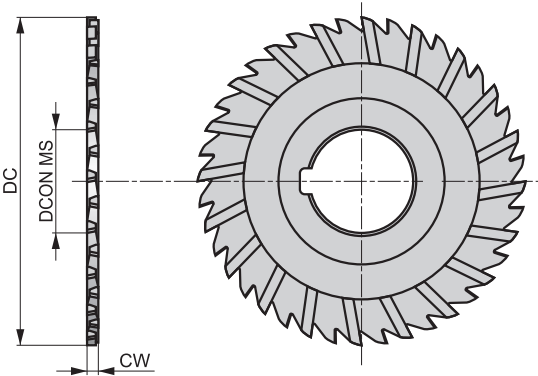
D763

 DORMER



Fresa a disco a tre tagli in HSS-E passo fine

Progettata con passo fine, ideale per cave strette e profonde, dove la geometria dei denti sfalsati aiuta anche a controllare i trucioli durante la fresatura. Uno strumento molto versatile che può essere utilizzato per fresatura di cave orizzontali e applicazioni di troncatura. La finitura lucida evita l'incollamento del materiale del pezzo sui taglienti dell'utensile.



HSS-E		λ 15°
γ 10°		DC js16
DIN 885A		



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 46 X	■ 52 X	■ 54 X	■ 40 X	■ 35 X	■ 31 X	■ 29 X	■ 24 X	■ 20 X	■ 18 X	■ 15 X	■ 12 X	■ 41 X	■ 35 X
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■ 37 X	■ 30 X	■ 23 X	■ 20 X	■ 18 X	■ 10 X	■ 30 X	■ 22 X	■ 17 X	■ 49 X	■ 40 X	■ 32 X	■ 44 X	■ 33 X
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 27 X	■ 40 X	■ 30 X	■ 22 X	■ 19 X	■ 16 X	■ 46 X	■ 34 X	■ 27 X	■ 83 X	■ 62 X	■ 42 X	■ 42 X	■ 37 X
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
■ 27 X	■ 44 X	■ 25 X	■ 13 X	■ 44 S	■ 30 V	■ 20 W	■ 15 W	■ 20 W	■ 14 S	■ 15 W	■ 10 S	■ 12 W	■ 8 S

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D76363.0X1.6	63.00	1.6	22.00	32
D76363.0X2.0	63.00	2.0	22.00	32
D76380.0X3.0	80.00	3.0	27.00	32
D763100.0X2.0	100.00	2.0	32.00	44
D763125.0X3.0	125.00	3.0	32.00	44

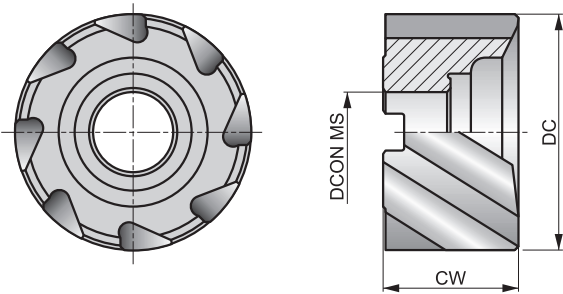
D400

DORMER



Fresa HSS-E a manicotto, finitura lucida

I diametri di montaggio standard la rendono adatta per mandrini con attacchi a manicotto per grandi diametri, fino a 50 mm. Adatta per cave e spallamento. Finitura lucida.



HSS-E	N	
λ 30°	γ 12°	Bright
DC js16		DIN 1880



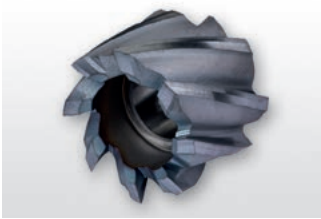
Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 40 C	P1.2 ■ 45 C	P1.3 ■ 46 C	P2.1 ■ 34 C	P2.2 ■ 30 C	P2.3 ▧ 27 B	P3.1 ■ 29 C	P3.2 ■ 24 B	P3.3 ▧ 20 B	P4.1 ■ 18 B	P4.2 ▧ 15 B	P4.3 ▧ 12 B	M1.1 ■ 34 C	M1.2 ■ 29 C
M2.1 ■ 31 C	M2.2 ■ 25 B	M3.1 ▧ 17 B	M3.2 ▧ 15 B	M3.3 ■ 14 A	M4.1 ■ 10 A	K1.1 ■ 20 C	K1.2 ■ 15 C	K1.3 ■ 11 C	K2.1 ■ 37 C	K2.2 ■ 30 C	K2.3 ■ 24 B	K3.1 ■ 33 C	K3.2 ■ 25 C
K3.3 ■ 20 A	K4.1 ■ 30 B	K4.2 ■ 23 B	K4.3 ■ 17 B	K4.4 ■ 14 A	K4.5 ■ 12 A	K5.1 ■ 34 B	K5.2 ■ 26 B	K5.3 ■ 20 B	N1.1 ▧ 76 E	N1.2 ▧ 57 D	N1.3 ■ 38 D	N2.1 ■ 38 C	N2.2 ■ 34 C
N2.3 ■ 25 C	N3.1 ■ 40 C	N3.2 ■ 23 C	N3.3 ■ 12 C	N4.1 ▧ 40 C	N4.2 ▧ 15 C	N4.3 ▧ 17 C	S1.1 ■ 30 B	S1.2 ▧ 20 B	S1.3 ▧ 10 A	S2.1 ▧ 13 A	S2.2 ▧ 7 A	S3.1 ▧ 10 A	S3.2 ▧ 5 A
S4.1 ▧ 8 A	S4.2 ▧ 4 A												

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D40040.0	40.00	32.0	16.00	8
D40050.0	50.00	36.0	22.00	8

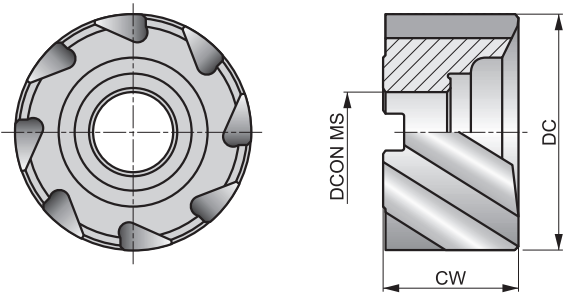
D420

DORMER



Fresa HSS-E a manicotto, rivestita TiCN

I diametri di montaggio standard la rendono adatta per mandrini con attacchi a manicotto per grandi diametri, fino a 63 mm. Il rivestimento TiCN aumenta la durata della fresa e migliora le prestazioni durante la fresatura di materiali duri e abrasivi.



HSS-E	N	
λ 30°	γ 12°	
DC js16		DIN 1880



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 86 C	P1.2 ■ 96 C	P1.3 ■ 100 C	P2.1 ■ 74 C	P2.2 ■ 65 C	P2.3 ■ 57 B	P3.1 ■ 52 C	P3.2 ■ 42 B	P3.3 ■ 35 B	P4.1 ■ 31 B	P4.2 ■ 26 B	P4.3 ■ 21 B	M1.1 ■ 48 C	M1.2 ■ 41 C
M2.1 ■ 43 C	M2.2 ■ 35 B	M3.1 ■ 35 B	M3.2 ■ 30 B	M3.3 ■ 27 A	M4.1 ■ 20 A	K1.1 ■ 35 C	K1.2 ■ 26 C	K1.3 ■ 19 C	K2.1 ■ 62 C	K2.2 ■ 50 C	K2.3 ■ 40 B	K3.1 ■ 54 C	K3.2 ■ 42 C
K3.3 ■ 34 A	K4.1 ■ 50 B	K4.2 ■ 38 B	K4.3 ■ 28 B	K4.4 ■ 24 A	K4.5 ■ 20 A	K5.1 ■ 57 B	K5.2 ■ 43 B	K5.3 ■ 33 B	N1.1 ▣ 159 E	N1.2 ▣ 120 D	N1.3 ■ 80 D	N2.1 ■ 80 C	N2.2 ■ 72 C
N2.3 ■ 51 C	N3.1 ■ 84 C	N3.2 ■ 50 C	N3.3 ■ 25 C	N4.1 ■ 84 C	N4.2 ▣ 32 C	N4.3 ▣ 35 C	S1.1 ■ 35 B	S1.2 ■ 25 B	S1.3 ■ 15 A	S2.1 ■ 27 A	S2.2 ■ 14 A	S3.1 ■ 20 A	S3.2 ■ 10 A
S4.1 ■ 16 A	S4.2 ■ 8 A												

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D42063.0	63.00	40.0	27.00	8

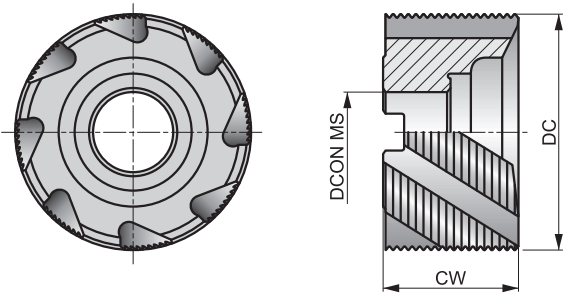
D402

DORMER



Frese in HSS-E a manicotto per sgrossatura, finitura lucida

Profilo di sgrossatura NR a passo grosso per un'elevata asportazione di truciolo. Con dimensioni di accoppiamento standard che possono essere montate su portafrese a manicotto standard. Finitura lucida



HSS-E	NR	
λ 30°	γ 12°	Bright
DC js16		DIN 1880



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 261.

P1.1 ■ 40 D	P1.2 ■ 45 D	P1.3 ■ 46 D	P2.1 ■ 34 D	P2.2 ■ 30 D	P2.3 ▣ 27 C	P3.1 ■ 29 D	P3.2 ■ 24 C	P3.3 ▣ 20 C	P4.1 ■ 18 C	P4.2 ▣ 15 C	P4.3 ▣ 12 C	M1.1 ■ 34 D	M1.2 ■ 29 D
M2.1 ■ 31 D	M2.2 ■ 25 C	M3.1 ▣ 17 C	M3.2 ▣ 15 C	M3.3 ■ 14 B	M4.1 ■ 10 B	K1.1 ■ 20 D	K1.2 ■ 15 D	K1.3 ■ 11 D	K2.1 ■ 37 D	K2.2 ■ 30 D	K2.3 ■ 24 C	K3.1 ■ 33 D	K3.2 ■ 25 D
K3.3 ■ 20 B	K4.1 ■ 30 C	K4.2 ■ 23 C	K4.3 ■ 17 C	K4.4 ■ 14 B	K4.5 ■ 12 B	K5.1 ■ 34 C	K5.2 ■ 26 C	K5.3 ■ 20 C	N1.1 ▣ 76 F	N1.2 ▣ 57 E	N1.3 ■ 38 E	N2.1 ■ 38 D	N2.2 ■ 34 D
N2.3 ■ 25 D	N3.1 ■ 40 D	N3.2 ■ 23 D	N3.3 ■ 12 D	N4.1 ▣ 40 D	N4.2 ▣ 15 D	N4.3 ▣ 17 D	S1.1 ■ 30 C	S1.2 ▣ 20 C	S1.3 ▣ 10 B	S2.1 ▣ 13 B	S2.2 ▣ 7 B	S3.1 ▣ 10 B	S3.2 ▣ 5 B
S4.1 ▣ 8 B	S4.2 ▣ 4 B												

Product	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF
D40263.0	63.00	40.0	27.00	8

Codice materiale (BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM						
Profilo fresa	N	N	N	N	N	N							
Numero di scarichi (NOF)													
Lunghezza di taglio													
Elica della scanalatura (FHA)													
Elica della scanalatura (FHA)													
Angolo di taglio radiale (GAMF)													
Codolo													
Rivestimento													
Classe di tolleranza del diametro di taglio (TCDC)													
Direzione													
Gruppo standard di base (BSG)													
Codice Famiglia Prodotto	S902	S922	S903	S933	S904	S944	S991						
Gamma diametri di taglio PSF	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	Set						
P	P1												
	P2												
	P3												
	P4												
M	M1												
	M2												
	M3												
	M4												
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1												
	N2												
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

S902

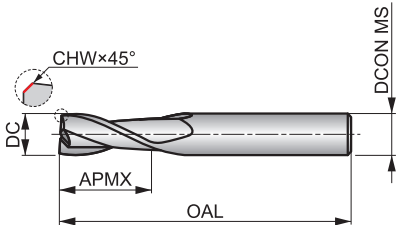
 DORMER



Fresa integrale in metallo duro a 2 taglienti

Lunghezza di taglio media, il design a 2 taglienti con scanalature a 30° offre un'elevata rigidità per la fresatura di cave standard.

HM	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 6535HA	Bright	DC h10
	DORMER	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 266.

P1.1 ■ 106 K	P1.2 ■ 119 K	P1.3 ■ 123 K	P2.1 ■ 91 K	P2.2 ■ 80 K	P2.3 ▣ 71 J	P3.1 ■ 66 K	P3.2 ■ 53 J	P3.3 ▣ 45 J	P4.1 ■ 40 J	P4.2 ▣ 34 J	K1.1 ■ 80 K	K1.2 ▣ 59 K	K1.3 ▣ 44 K
K2.1 ■ 98 K	K2.2 ■ 80 K	K2.3 ▣ 64 J	K3.1 ■ 87 K	K3.2 ■ 67 K	K3.3 ▣ 54 J	K4.1 ■ 81 J	K4.2 ■ 61 J	K4.3 ▣ 45 J	K4.4 ▣ 38 J	K4.5 ▣ 32 J	K5.1 ■ 91 J	K5.2 ■ 69 J	K5.3 ▣ 53 J
N1.1 ▣ 355 K	N1.2 ■ 267 K	N1.3 ■ 179 K	N2.1 ■ 179 K	N2.2 ▣ 160 K	N2.3 ▣ 115 K	N3.1 ■ 187 K	N3.2 ■ 109 K	N3.3 ■ 56 K	N4.1 ▣ 187 K	N4.2 ▣ 72 K	S1.1 ■ 38 J	S1.2 ▣ 36 J	S1.3 ▣ 15 J

DCON MS tolleranza h6; DC ≤ 10.00mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC > 10.00 mm: CHW ± 0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APM×	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S9022.0	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	2
S9022.5	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	2
S9023.0	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	2
S9024.0	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	2
S9025.0	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	2
S9026.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	2
S9027.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9028.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9029.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	2
S90210.0	10.00	0.18	10.00	22.00	72.0	2
S90212.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	2
S90214.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	2
S90216.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	2
S90218.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	2
S90220.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	2

S922

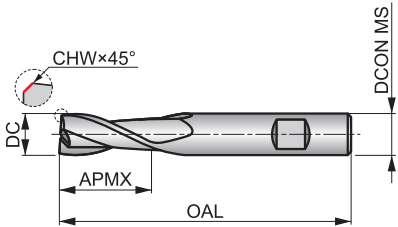
DORMER



Fresa integrale in metallo duro a 2 taglienti

Lunghezza di taglio media, il design a 2 taglienti con scanalature a 30° offre un'elevata rigidità per la fresatura di cave standard. Gambo cilindrico per diametri di taglio fino a 5 mm. Rivestimento TiAlN per una maggiore resistenza alla temperatura e una maggiore durata dell'utensile.

HM	N	
	λ 30°	γ 12°
		DC h10



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 266.

P1.1 ■ 132 K	P1.2 ■ 148 K	P1.3 ■ 153 K	P2.1 ■ 113 K	P2.2 ■ 100 K	P2.3 ■ 88 J	P3.1 ■ 98 K	P3.2 ■ 79 J	P3.3 ■ 67 J	P4.1 ■ 59 J	P4.2 ■ 50 J	P4.3 ▣ 41 J	K1.1 ■ 100 K	K1.2 ■ 74 K
K1.3 ■ 56 K	K2.1 ■ 107 K	K2.2 ■ 87 K	K2.3 ■ 70 J	K3.1 ■ 95 K	K3.2 ■ 72 K	K3.3 ■ 59 J	K4.1 ■ 88 J	K4.2 ■ 67 J	K4.3 ■ 49 J	K4.4 ■ 42 J	K4.5 ■ 35 J	K5.1 ■ 100 J	K5.2 ■ 75 J
K5.3 ■ 58 J	N1.1 ▣ 296 K	N1.2 ▣ 222 K	N1.3 ■ 149 K	N2.1 ■ 149 K	N2.2 ■ 133 K	N2.3 ■ 96 K	N3.1 ■ 156 K	N3.2 ■ 91 K	N3.3 ▣ 47 K	N4.1 ▣ 156 K	N4.2 ▣ 60 K	N4.3 ▣ 64 K	S1.1 ■ 47 J
S1.2 ▣ 45 J	S1.3 ▣ 20 J												

DCON MS tolleranza h6; DC ≤ 10.00mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC > 10.00 mm: CHW ± 0.05×45° mm.
I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set. Si prega di consultare S991.

Product	DC	CHW	DCON MS	APM×	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S9222.0 ¹⁾	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	2
S9222.5 ¹⁾	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	2
S9223.0 ¹⁾	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	2
S9224.0 ¹⁾	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	2
S9225.0 ¹⁾	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	2
S9226.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	2
S9227.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9228.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9229.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	2
S92210.0	10.00	0.18	10.00	22.00	72.0	2
S92212.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	2
S92214.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	2
S92216.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	2
S92218.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	2
S92220.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	2

¹⁾ Codolo cilindrico.

S903

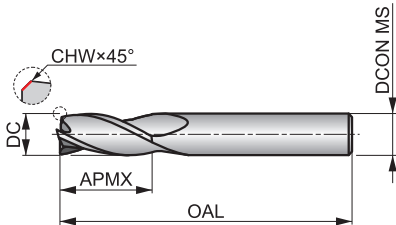
 DORMER

Fresa integrale in metallo duro a 3 taglienti

Lunghezza di taglio media, il design a 3 taglienti con scanalature a 30° offre un'elevata rigidità per la fresatura di cave standard.



HM	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC h10
		



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 266.

P1.1 ■ 106 J	P1.2 ■ 119 J	P1.3 ■ 123 J	P2.1 ■ 91 J	P2.2 ■ 80 J	P2.3 ▣ 71 I	P3.1 ■ 66 J	P3.2 ■ 53 I	P3.3 ▣ 45 I	P4.1 ■ 40 I	P4.2 ▣ 34 I	K1.1 ■ 80 J	K1.2 ▣ 59 J	K1.3 ▣ 44 J
K2.1 ■ 98 J	K2.2 ■ 80 J	K2.3 ▣ 64 I	K3.1 ■ 87 J	K3.2 ■ 67 J	K3.3 ▣ 54 I	K4.1 ■ 81 I	K4.2 ■ 61 I	K4.3 ▣ 45 I	K4.4 ▣ 38 I	K4.5 ▣ 32 I	K5.1 ■ 91 I	K5.2 ■ 69 I	K5.3 ▣ 53 I
N1.1 ▣ 355 K	N1.2 ■ 267 K	N1.3 ■ 179 K	N2.1 ■ 179 J	N2.2 ▣ 160 J	N2.3 ▣ 115 J	N3.1 ■ 187 J	N3.2 ■ 109 J	N3.3 ■ 56 J	N4.1 ▣ 187 J	N4.2 ▣ 72 J	S1.1 ■ 38 I	S1.2 ▣ 36 I	S1.3 ▣ 43 I

DCON MS tolleranza h6; DC ≤ 9.00mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC > 9.00mm: CHW ± 0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APM×	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S9032.0	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	3
S9032.5	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	3
S9033.0	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	3
S9034.0	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	3
S9035.0	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	3
S9036.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	3
S9037.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9038.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9039.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	3
S90310.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	3
S90312.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	3
S90314.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	3
S90316.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	3
S90318.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	3
S90320.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	3

S933

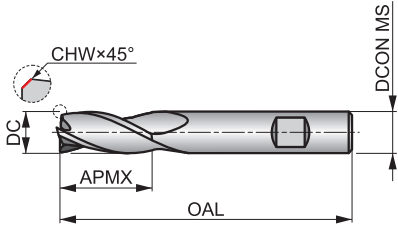
DORMER



Fresa integrale in metallo duro a 3 taglienti

Lunghezza di taglio media, il design a 3 taglienti con scanalature a 30° offre un'elevata rigidità per la fresatura di cave standard. Codolo cilindrico per diametri di taglio fino a 5 mm. Rivestimento TIALN per una maggiore resistenza alla temperatura e una maggiore durata dell'utensile.

HM	N	
	λ 30°	γ 12°
		DC h10



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 266.

P1.1 ■ 132 J	P1.2 ■ 148 J	P1.3 ■ 153 J	P2.1 ■ 113 J	P2.2 ■ 100 J	P2.3 ■ 88 I	P3.1 ■ 98 J	P3.2 ■ 79 I	P3.3 ■ 67 I	P4.1 ■ 59 I	P4.2 ■ 50 I	P4.3 ■ 41 I	K1.1 ■ 100 J	K1.2 ■ 74 J
K1.3 ■ 56 J	K2.1 ■ 107 J	K2.2 ■ 87 J	K2.3 ■ 70 I	K3.1 ■ 95 J	K3.2 ■ 72 J	K3.3 ■ 59 I	K4.1 ■ 88 I	K4.2 ■ 67 I	K4.3 ■ 49 I	K4.4 ■ 42 I	K4.5 ■ 35 I	K5.1 ■ 100 I	K5.2 ■ 75 I
K5.3 ■ 58 I	N1.1 ■ 296 K	N1.2 ■ 222 K	N1.3 ■ 149 K	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J	N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J	S1.1 ■ 47 I
S1.2 ■ 45 I	S1.3 ■ 20 I												

DCON MS tolleranza h6; DC ≤ 9.00mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC > 9.00mm: CHW ± 0.05×45° mm.
I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set. Si prega di consultare S991.

Product	DC	CHW	DCON MS	APM×	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S9332.0 ¹⁾	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	3
S9332.5 ¹⁾	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	3
S9333.0 ¹⁾	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	3
S9334.0 ¹⁾	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	3
S9335.0 ¹⁾	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	3
S9336.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	3
S9337.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9338.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9339.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	3
S93310.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	3
S93312.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	3
S93314.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	3
S93316.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	3
S93318.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	3
S93320.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	3

¹⁾ Codolo cilindrico.

S904

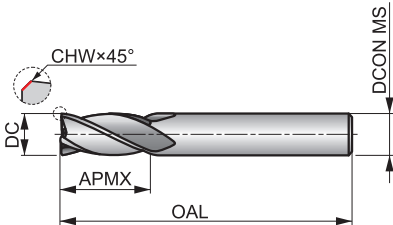
DORMER



Fresa integrale in metallo duro a 4 taglienti

Lunghezza di taglio media, il design a 4 taglienti con scanalature a 30° offre un'elevata rigidità per la fresatura di cave standard.

HM	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC h12



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 266.

P1.1 ■ 106 J	P1.2 ■ 119 J	P1.3 ■ 123 J	P2.1 ■ 91 J	P2.2 ■ 80 J	P2.3 ▣ 71 I	P3.1 ■ 66 J	P3.2 ■ 53 I	P3.3 ▣ 45 I	P4.1 ■ 40 I	P4.2 ▣ 34 I	P4.3 ▣ 18 I	K1.1 ■ 80 J	K1.2 ▣ 59 J
K1.3 ▣ 44 J	K2.1 ■ 98 J	K2.2 ■ 80 J	K2.3 ▣ 64 I	K3.1 ■ 87 J	K3.2 ■ 67 J	K3.3 ▣ 54 I	K4.1 ■ 81 I	K4.2 ■ 61 I	K4.3 ▣ 45 I	K4.4 ▣ 38 I	K4.5 ▣ 32 I	K5.1 ■ 91 I	K5.2 ■ 69 I
K5.3 ▣ 53 I	N1.1 ▣ 355 J	N1.2 ■ 267 J	N1.3 ■ 179 J	N2.1 ■ 179 J	N2.2 ▣ 160 J	N2.3 ▣ 115 J	N3.1 ■ 187 J	N3.2 ■ 109 J	N3.3 ■ 56 J	N4.1 ▣ 187 J	N4.2 ▣ 72 J	S1.1 ■ 38 I	S1.2 ▣ 36 I
S1.3 ▣ 43 I	S2.1 ▣ 40 I	S2.2 ▣ 35 I	S3.1 ▣ 30 I	S3.2 ▣ 25 I	S4.1 ▣ 23 I	S4.2 ▣ 20 I							

DCON MS tolleranza h6; DC ≤ 9.00mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC > 9.00mm: CHW ± 0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APM×	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S9042.0	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	4
S9042.5	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	4
S9043.0	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	4
S9044.0	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	4
S9045.0	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	4
S9046.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	4
S9047.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9048.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9049.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	4
S90410.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S90412.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	4
S90414.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	4
S90416.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S90418.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	4
S90420.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4

S944

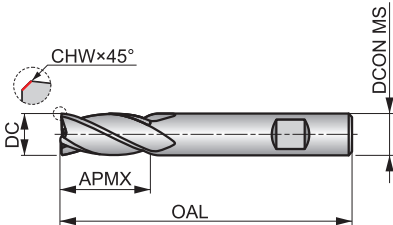
DORMER



Fresa integrale in metallo duro a 4 taglienti

Lunghezza di taglio media, il design a 4 taglienti e con scanalature a 30° offre un'elevata rigidità per la fresatura di cave standard. Gambo cilindrico per diametri di taglio fino a 5 mm. Rivestimento TiAlN per una maggiore resistenza alla temperatura e una maggiore durata dell'utensile.

HM	N	
	λ 30°	γ 12°
	DC h12	



Idoneità del materiale da lavorare, valori iniziali per velocità di taglio (m/min) e lettera di riferimento. Le tabelle con avanzamento al dente e fattori di correzione si trovano da pagina 266.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	K1.1	K1.2
132 J	148 J	153 J	113 J	100 J	88 I	98 J	79 I	67 I	59 I	50 I	41 I	100 J	74 J
K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2
56 J	107 J	87 J	70 I	95 J	72 J	59 I	88 I	67 I	49 I	42 I	35 I	100 I	75 I
K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
58 I	296 J	222 J	149 J	149 J	133 J	96 J	156 J	91 J	47 J	156 J	60 J	64 J	47 I
S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2						
45 I	45 I	60 I	49 I	45 I	35 I	35 I	28 I						

DCON MS tolleranza h6; DC ≤ 9.00mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC > 9.00mm: CHW ± 0.05×45° mm.
I prodotti di questa serie sono disponibili anche in set. Si prega di consultare S991.

Product	DC	CHW	DCON MS	APM×	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S9442.0 ¹⁾	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	4
S9442.5 ¹⁾	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	4
S9443.0 ¹⁾	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	4
S9444.0 ¹⁾	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	4
S9445.0 ¹⁾	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	4
S9446.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	4
S9447.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9448.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9449.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	4
S94410.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S94412.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	4
S94414.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	4
S94416.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S94418.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	4
S94420.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4

¹⁾ Codolo cilindrico.

S991



Set di Frese Integrali in Metallo Duro

Set frese integrali in metallo duro con rivestimento TiALN. Gamma di S922, S933 o S944 (2, 3 o 4 taglienti). I set contengono Ø3, 4, 5, 6, 8 e 10 mm. Contenitore di plastica trasparente per una buona visione del contenuto.

HM		

A = Tipologie nel Set, B = No. nel Set, C = Diametri nel Set.

Product	A	B	C
S991SET922	S922	6	Ø 3.00 mm, 4.00 mm, 5.00 mm, 6.00 mm, 8.00 mm, 10.00 mm
S991SET933	S933	6	Ø 3.00 mm, 4.00 mm, 5.00 mm, 6.00 mm, 8.00 mm, 10.00 mm
S991SET944	S944	6	Ø 3.00 mm, 4.00 mm, 5.00 mm, 6.00 mm, 8.00 mm, 10.00 mm