

RMD2403

Rime

advanced tools production



FRESE IN METALLO DURO
MICROGRAIN CARBIDE CUTTING MILLS



Catalogo Metallo Duro

Frese ed alesatori in metallo
duro integrale micrograna

Micrograin carbide cutting
mills and reamers

Fraises et alésoires en
carbure micrograin

Fräser und reibahlen aus
mikrokörnigem hartmetall



Index





L'azienda The factory	06
Ricerca e qualità Research & quality	08
Servizi e RSI Service & CSR	10
Produzione Production	12
Utensili speciali Special tools	14
Rivestimenti Coatings	16
Simboli Symbols	18
Indice catalogo prodotti Product catalogue index	22
Dati tecnici Technical data	321
Contatti Contacts	334



L'AZIENDA

Da oltre mezzo secolo Rime è sinonimo di tecnologia e innovazione. Gli elevati standard qualitativi, la ricerca continua e il controllo della produzione che si svolge interamente nel nostro stabilimento di Villa Carcina, fanno di Rime uno dei più affidabili player tecnologici nel settore degli Utensili Standard e Speciali in HSS e Metallo Duro.



dal 1962

tecnologia, ricerca e qualità

since 1962

technology, research
and quality

Rime
advanced tools production
MADE IN ITALY

THE FACTORY

For over half a century Rime has been synonymous of technology and innovation. High quality standards, continuous research and production control, which is carried out entirely in our Villa Carcina factory, make Rime one of the most reliable technological players in the field of HSSCo-PM and Solid Carbide Cutting Tools, Standard and Special.



300K
utensili all'anno
tools per year



35%
Export



RICERCA E QUALITÀ

RESEARCH & QUALITY

100%

Made in Europe



Per mantenere elevati standard qualitativi monitoriamo costantemente la filiera dei partner tecnologici: dai fornitori delle materie prime, ai nuovi materiali di rivestimento, ai centri di affilatura sempre di ultima generazione, fino alla robotizzazione dei sistemi di produzione.

In order to maintain high quality standards, we constantly monitor the supply chain of our technological partners: from raw material suppliers, to new coating materials, to the latest generation of grinding centres and the robotisation of production systems.

100%

Made in Italy



Il settore di Ricerca e Sviluppo assume oggi un valore centrale nella nostra azienda. L'uso dei più avanzati simulatori grafici ci consente di sperimentare virtualmente nuove geometrie e di ingegnerizzare completamente il processo produttivo.

Today, the Research and Development sector has a central value in our company.

The use of the most advanced graphic simulators allows us to experiment virtually with new geometries and to fully engineer the production process.

Sistemi e macchinari sempre aggiornati per il controllo della qualità consentono di mantenere la produzione ai massimi livelli qualitativi.

Systems and machinery always updated for quality control allow us to maintain the production at the highest quality level.



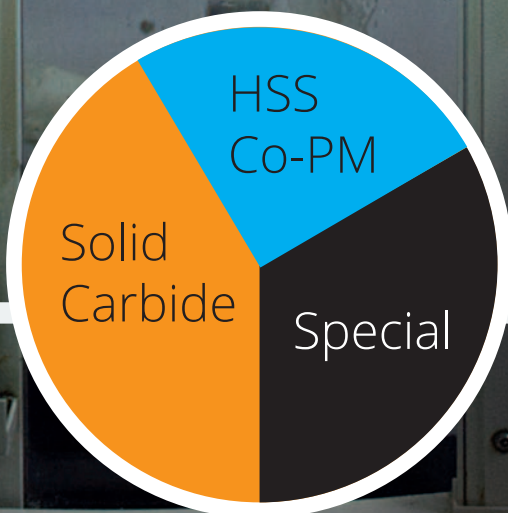
Siamo certificati ISO 9001 dal 2010.

We are certified ISO 9001 since 2010.

Rime
advanced tools production



PRODUZIONE PRODUCTION





SERVIZI & RSI SERVICE & CSR



Rime
advanced tools production

torna all'indice generale



RIAFFILATURA E RICOPERTURA

La nostra azienda da sempre offre un servizio rapido di rigenerazione, con riaffilatura e rivestimento degli utensili prodotti. L'utilizzo di macchine affilatrici CNC di ultima generazione, di sistemi di controllo micrometrici e di personale dedicato altamente qualificato, garantiscono elevata qualità ed estrema rapidità nei tempi di esecuzione.



MAGAZZINO

Tutti gli utensili standard a catalogo sono sempre a magazzino e in pronta consegna.



TEMPI DI CONSEGNA

Per le frese a magazzino i tempi di consegna sono rapidissimi. La consegna avviene mediamente entro 24/48 ore.



RESPONSABILITÀ SOCIALE D'IMPRESA

Da sempre Rime è sensibile alle tematiche legate alla salvaguardia dell'ambiente. In tutti gli ambiti produttivi, la politica "green" che ci siamo imposti è perseguita con la massima attenzione.

In tutte le nostre fasi di lavorazione vengono seguite precise procedure e vengono utilizzati sistemi di recupero degli scarti di produzione e di risparmio energetico che ci permettono il rigoroso rispetto dell'ambiente e di tutte le norme relative alla sostenibilità ambientale.

Un grande parco fotovoltaico copre buona parte del nostro fabbisogno energetico e sofisticati impianti di recupero rigenerano i lubrificanti utilizzati durante la produzione.

REGRINDING AND COATING

Our company has always offered a quick regeneration service, with regrinding and recoating of its cutters. The use of the latest generation of CNC grinding machines, micrometric control systems and dedicated highly professional staff with decades of experience guarantee high quality and extremely fast turnaround times.

WAREHOUSE

All standard end mills are always in stock and ready for delivery.

DELIVERY TIMES

For milling cutters in stock, delivery times are very fast. The average delivery time is 24/48 hours.

CORPORATE SOCIAL RESPONSIBILITY

Rime has always been sensitive to environmental protection issues. In all production areas, we pay attention to the green policy that we have imposed on ourselves.

For all stages of processing, precise procedures are followed and systems are used for the recovery of production waste and energy saving that allow us to strictly respect the environment and all the rules relating to environmental sustainability.

A large photovoltaic park covers a large part of the energy we need and sophisticated recovery plants regenerate the lubricants used during production.

PRODUZIONE PRODUCTION

Produciamo utensili standard in HSS e Metallo Duro ed utensili speciali. Negli ultimi anni il peso degli utensili speciali ha assunto una grande importanza, grazie alla collaborazione con grandi aziende che hanno favorito il processo di crescita del nostro know-how.

I nostri cataloghi propongono un'offerta molto ricca e articolata di prodotti standard, disponibili sempre a magazzino. Soluzioni di qualità assoluta in ogni settore delle lavorazioni meccaniche in cui sono richieste grande precisione ed elevate prestazioni.

We produce standard tools in HSS and hard metal as well as special tools. In recent years, the production of special tools has taken on great importance, thanks to collaboration with large companies that have supported the growth of our know-how.

Our catalogues propose a very rich range of standard products always available in stock. We supply quality solutions in every sector of mechanical processing where high quality and high performance are required.

Aerospaziale
Automobilistico
Medicale
Stampo
Energia
Armi

Aerospace
Automotive
Medical
Moulds & Dies
Energy
Arms

FRESE E ALESATORI IN HSS CO-PM

Il nostro catalogo di utensili in HSS-E e PM è ad oggi uno dei più completi sul mercato per tipologia e numero di articoli offerti. Tutta la gamma dei prodotti viene realizzata con acciai della migliore qualità e provenienti dalla Comunità Europea.

L'abbinamento a rivestimenti di ultima generazione consente di ottenere le massime prestazioni.

FRESE E ALESATORI IN METALLO DURO

Il catalogo di utensili in Metallo Duro si arricchisce di continuo per tipologia di utensili e per misure. Attualmente l'applicazione di geometrie complesse e l'utilizzo di rivestimenti di ultima generazione consente ai nostri utensili di poter lavorare qualsiasi tipo di materiale ad elevate prestazioni in sicurezza.

Anche per il Metallo Duro tutte le referenze sono a magazzino per un veloce servizio di consegna.

HSS CO-PM END MILLS AND REAMERS

Our catalogue of HSS-E and PM cutting tools is one of the most complete on the market in terms of the number of items and range offered.

All our production range is made with the best steels coming from European Union.

We match them with the best coatings of last generation, so that we get excellent performances.

SOLID CARBIDE END MILLS AND REAMERS

The catalogue of solid carbide tools is constantly expanding in terms of tool types and sizes. Complex geometry mixed with the last generation of coatings make it possible to machine any type of material at highest performance in total safety.

All references for solid carbide are also in stock for a fast delivery service.





UTENSILI
SPECIALI
SPECIAL TOOLS

Rime
advanced tools production



Frese Speciali

Mezzo secolo di esperienza e prestigiose collaborazioni con aziende nazionali e internazionali di rilievo ci hanno permesso di raggiungere un elevato standard qualitativo.

Oggi progettiamo utensili per dare soluzioni innovative in applicazioni dove sono richieste un elevato grado di specializzazione, qualità e affidabilità. Grazie ad un moderno e sempre aggiornato parco macchine siamo in grado di realizzare utensili di ogni tipo per vari settori, sia in piccole sia in grandi serie. Realizziamo utensili partendo da materie prime diverse: Metallo Duro, HSS-Co e ASP (acciaio sinterizzato da polveri). Tra gli utensili prodotti troviamo: frese a candela, frese di forma, frese a manicotto, frese a disco, frese a "T", microfrese, punte cilindriche, punte a gradino, punte coniche, alesatori di forma, frese e alesatori in metallo duro saldo brasato, allargatori, stozzatori, lamatori, piccole brocche, punzoni, bulini, ecc. Negli anni la nostra azienda si è specializzata in alcuni ambiti e in particolare:

Settore Energia
 Settore Automotive
 Settore Armiero
 Settore Aeronautico
 Settore Stampi e Matrici



Special Milling Cutters

Years of experience and a lot of prestigious collaborations with national and international companies have allowed us to achieve a very high level of quality of our products.

Today, thanks to a very modern and updated park machines, we are capable of manufacturing cutting tools of each type for various sectors, both in small and large series, designed to meet solutions where it is required a high degree of specialization, quality and reliability.

We manufacture cutting tools in HSS-Co, ASP (sintered powder steel) and in Solid Carbide as well. We produce milling cutters, form cutters, milling cutters sleeve, disc cutters, conical spot facers, "T" shape cutters, micro-end mills, step drills, taper drills, reamers shape, milling cutters and reamers brazed, countersinks, shaper, small broaches, punches, chisels, etc..

Over the years we have been specialized in certain sectors, particularly:















Energy
 Automotive
 Army
 Aeronautical
 Moulds and Dies









RIVESTIMENTI COATINGS


CONSIGLIATO
RECOMMENDED

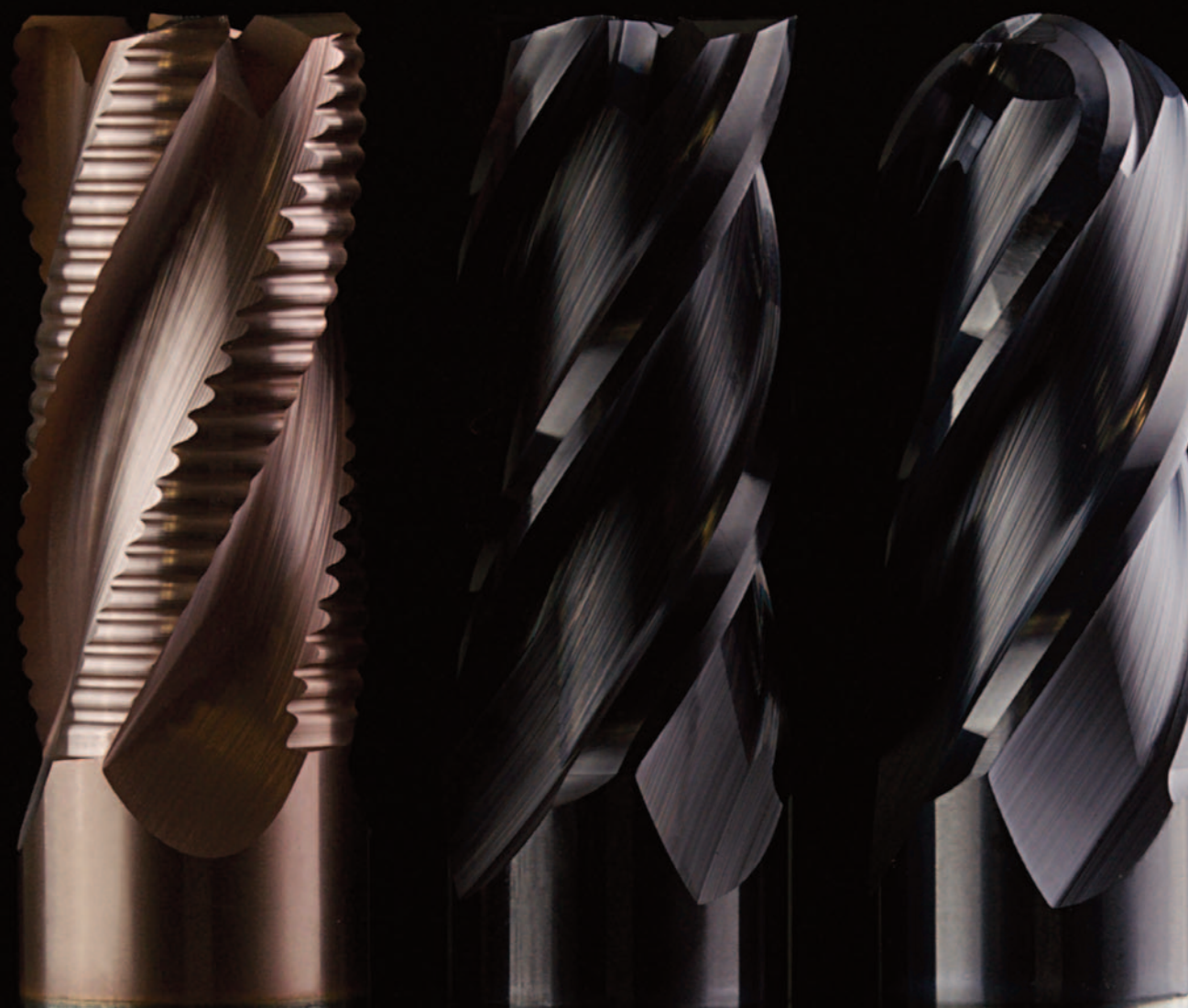
ACCETTABILE
ACCEPTABLE

SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

TIPO DI RIVESTIMENTO COATING TYPE	MAX TEMPERATURA DI ESERCIZIO (°C) MAX WORKING TEMP.	HV DUREZZA HARDNESS	ACCIAI-GHISE STEEL CAST IRON	ACCIAI INOX STAINLESS STEEL	SUPER LEGHE SUPER ALLOYS	ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS	GRAFITE GRAPHITE	MAT. COMPOSITI E FIBRE COMPOSIT MAT. AND FIBER
			P K	M	S	H	O	I16
 TICN 	600	3.200	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 TIALN 	900	2.800	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 SUPREME 	1.100	3.200	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 PRODIGE micro 	1.000	3.000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 PRODIGE 	1.100	3.200	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 DIAMANT 	600	10.000	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
 TIN 	500	2.600	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

TIPO DI RIVESTIMENTO COATING TYPE	MAX TEMPERATURA DI ESERCIZIO (°C) MAX WORKING TEMP.	HV DUREZZA HARDNESS	ALLUMINIO ALUMINIUM	LEGHE DI ALLUMINIO Si<6% ALUMINIUM ALLOY Si<6%	LEGHE DI ALLUMINIO Si>9% ALUMINIUM ALLOY Si>9%	RAME E LEGHE DI RAME COPPER AND COPPER ALLOY	MAT. PLASTICI E ORGANICI PLASTIC AND ORGANIC MATERIAL	MAT. COMPOSITI E FIBRE COMPOSIT MAT. AND FIBER
			I11	I12	I12, I13	I14	I15	I16
 ALU PRODIGE 	850	3.500	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 ZIRCON 	600	2.600	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
 ALU DIAMANT 	500	5.000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
 DL PLUS 	350	3.000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

 su richiesta - on request



advanced tools production

design and technology

SIMBOLI SYMBOLS




Materiale di base Raw material

MICRO GRAIN	Metallo duro integrale micrograna Micrograin solid carbide
ULTRA MICRO GRAIN	Metallo duro integrale ultramicrograna Extra-fine micrograin solid carbide








Geometrie Geometry

N	Tagliante a finire Finishing cutting edge profile
H	Tagliante a finire Finishing cutting edge profile
W	Geometria per lavorazione di materiali particolarmente teneri e malleabili Geometry for light alloys
HSC	Geometria per lavorazioni ad alta velocità High Speed Cutting end mills
HPC	Geometria per lavorazioni ad alte prestazioni High Performance Cutting end mills
HDC	Geometria per lavorazioni ad elevata dinamicità High Dynamic Cutting end mills
NR	Tagliante a sgrossare con rompitruciolo tondo Roughing cutting edge profile with round chip-breaker
NFR	Tagliante interrotto sovrapposto a sgrossare o semifinire Interrupted cutting edge for roughing or semifinishing
NRAL	Tagliante per sgrossatura alluminio. Roughing cutting edge profile for aluminium.





Forma dello spigolo tagliente Shape of cutting edge

	Utensile con spigolo a 90° Square end cutters
	Utensile con spigolo raggiato (torico) Corner radius end mill
	Utensile con smusso a 45° sullo spigolo tagliente (la dimensione dello smusso varia a seconda del diametro) Chamfered end mill 45°

Forma delle teste Head shape

	Testa piana con spigolo vivo Square head		Testa sferica Ball-nose head
	Testa ad angolo Angle head		Testa piana con smusso Chamfered head
	Testa torica Corner radius head		Utensile a quarto di cerchio concavo Corner rounding milling cutter
	Testa a palla (lollipop) Ball head (lollipop)		

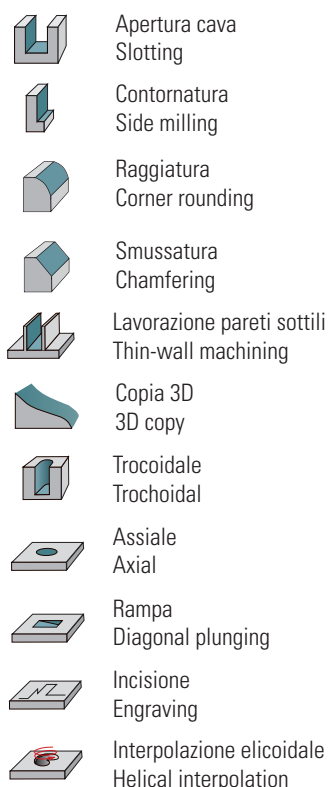
Direzione di lavorazione Machining direction

	Adatto per lavorazione radiale, diagonale ed assiale. Suitable for radial, diagonal and axial machining.
	Adatto per lavorazione radiale e diagonale. Suitable for radial and diagonal machining.
	Adatto solo per lavorazione assiale. Suitable only for axial machining.
	Adatto solo per lavorazione radiale. Suitable only for radial machining.

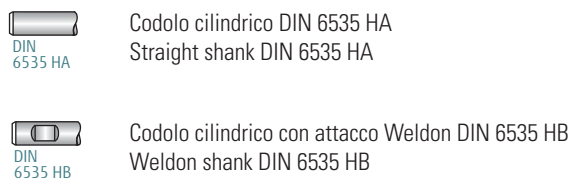
Angolo elica e geometria denti Spiral angle and teeth geometry



Applicazioni Application



Tipo di attacco Type of connection



ALTRI SIMBOLI Other symbols





Tool Explorer

Trova l'utensile adatto in pochi click

Find the right tool suitable in a few clicks

Codice	Descrizione	Serie	Mat.	Idoneità Materiale	Idoneità Applicazione	Riv.	d1 - DC (mm)	Z ZEPF	d2 - DCON (mm)	r - RE (mm)	I2 - APMX (mm)	I3 - LU (mm)	I1 OAL (mm)	Dxf	Stp	Pdf
HM16CNFRV10/S	FRESA MD 0.10x66 Z4 RIV.SUPREME	CORTA	MD	HPC	■ ■ ■ ■	✓	10.00	4	10.0		15.0	23.0	66.0	📄	📄	📄
HM18EVO10/S	FRESA MD 0.10x22x72 Z4 RIV. SUPREME	NORMALE	MD	HPC-HDC	■ ■ ■ ■	✓	10.00	4	10.0		22.0	32.0	72.0	📄	📄	📄
HM18EVOV10/S	FRESA MD 0.10x22x72 Z4 RIV. SUPREME	NORMALE	MD	HPC-HDC	■ ■ ■ ■	✓	10.00	4	10.0		22.0	32.0	72.0	📄	📄	📄
HM18NFRV10/S	FRESA MD 0.10x22x72 Z4 RIV.SUPREME	NORMALE	MD	HPC-HDC	■ ■ ■ ■	✓	10.00	4	10.0		22.0	32.0	72.0	📄	📄	📄
HTQ4010/S	FRESA MD 0.10 x12x72 Z4 RIV. SUPREME	CORTA	MD	HPC	■ ■ ■ ■	✓	10.00	4	10.0		12.0	23.0	72.0	📄	📄	📄
HTO4110/S	FRESA MD 0.10x22x72 Z4 RIV.SUPREME	NORMALE	MD	HPC-HDC	■ ■ ■ ■	✓	10.00	4	10.0		22.0	32.0	72.0	📄	📄	📄
HTD6L10/P	FRESA MD 0.10x22x73 Z4 RIV. PRODIGE	NORMALE	MD	HPC	■ ■ ■ ■	✓	10.00	4	10.0		22.0	32.0	73.0	📄	📄	📄



Un'interfaccia intuitiva e pratici menù ti guideranno nella scelta dell'utensile adatto alle tue esigenze.

E in più potrai:

- consultare i parametri di lavorazione
- scaricare il file 2D o 3D dell'utensile
- richiedere un preventivo

A simple interface and practical menu will guide you in choosing the right tool for your needs.

And then you can:

- consult the machining parameters
- download the 2D or 3D file of the tool
- request a quote

www.rime.net

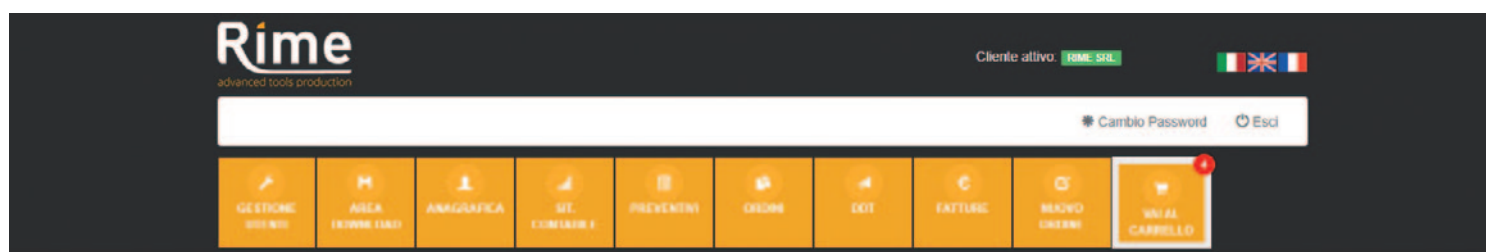
always evolving



E-shop

Dopo aver scelto l'utensile con Tool Explorer, acquistalo con semplicità attraverso il nostro E-shop.

After choosing your tool with Tool Explorer, order it easily through our E-shop.



Lista articoli in carrello

Inserimento tramite file CSV

Ordine standard

Ordine a programma

Codice	Descrizione	Quantità	Prezzo listino	Sconto	Prezzo netto	Totale riga
E12/05	FRESA HSS-Co8 D.10 Z4 ATT.WELDON ART.E12/05	4	41,96 €		41,96 €	167,84 €
HM18EVO/04/S	FRESA MD D.4x11x56 Z4 ART. HM18EVO/04 RIV. SUPREME	10	45,03 €	20+5	34,22 €	342,23 €
HTQ41/10/S	FRESA MD D.10x22x72 Z4 ART.HTQ41/10 RIV SUPREME	3	105,55 €	20+5	80,22 €	240,65 €
R0/04	FRESA HSS-Co8 AT D.13.5x2 Z8 ART. R0/04	4	47,61 €		47,61 €	190,44 €
						941,16 €

- verifica disponibilità merce
- inserisci ordini
- verifica il tracking della spedizione
- consulta documenti

- *check availability of goods*
- *place orders*
- *check shipment tracking*
- *view documents*



TOOL EXPLORER ED E-SHOP
SEMPLICI, VELOCI, COMPLETI
E MULTI DEVICE
EXPLORER AND E-SHOP TOOLS
SIMPLE, FAST, COMPLETE
AND MULTI DEVICE

WWW.RIME.NET

INDEX

ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON	ACCIAI TEMPRATI - HARDENED STEELS ≤56 HRC	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS >56 HRC	SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL	GRAFITE GRAPHITE					
CONSIGLIATO-RECOMMENDED		ACCETTABILE-ACCEPTABLE		SCONSIGLIATO-NOT RECOMMENDED		COATING						
K		TICN	TIALN	TIN	SUPREME	PRODIGE	DIAMANT	ALU-PRODIGE	ZIRCON	ALU	DIAMANT	DL PLUS

Frese per applicazioni universali • End mills for universal use

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS												PAG.
HM1	2			1 ÷ 25													34	
HM2	2			2 ÷ 25													35	
HM3	2			3 ÷ 20													36	
HM4	2			1 ÷ 20													37	
HM5	2			2 ÷ 20													38	
HM6	2			3 ÷ 20													39	
HM7	2			1 ÷ 5,5													40	
HM8	2			1 ÷ 5,5													41	
HM10	3			2 ÷ 25													42	
HM11	3			2 ÷ 25													43	
HM12	3			3 ÷ 20													44	
HM13	3			2 ÷ 20													45	
HM14	3			2 ÷ 20													46	
HM15	3			3 ÷ 20													47	
HM16	3			2 ÷ 5,5													48	
HM17	3			2 ÷ 5,5													49	

new Nuovo prodotto - New product

new Ampliamento di gamma - Widening range

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										
HM19	4			2 ÷ 25												50
HM20	4			2 ÷ 25												51
HM21	4			3 ÷ 20												52
HM22	4			2 ÷ 20												53
HM23	4			2 ÷ 20												54
HM24	4			3 ÷ 20												55
HM25	4			2 ÷ 5,5												56
HM26	4			2 ÷ 5,5												57
HM27	3-4			5 ÷ 20												58
HM28	6-8			4 ÷ 20												59

Frese ad alte prestazioni • High performance cutting mills • HPC-HDC


UMAXline

Acciai legati fino a 1600N/mm² - Ghise - Acciai Inox • Alloy steels up to 1600N/mm² - Cast Iron - Stainless steel

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG
HM18C	3			3 ÷ 20												87
HM18	3			3 ÷ 20												88
HM18L	3			3 ÷ 20												89
HM18C4	4			3 ÷ 16												90
HM18 EVO	4			3 ÷ 20												91

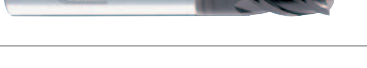
INDEX




















































































ACCIAI STEELS GHISE CAST IRON ACCIAI TEMPRATI - HARDENED STEELS ≤56 HRC ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS >56 HRC SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL GRAFITE GRAPHITE

COD.		Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG
HM18 EVOD		4	 45°		4 ÷ 16		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	92
HM18 EVOD-IC		4	 45°		8 ÷ 16		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	92
HM18 EVOL new		4	 45°		6 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	93
HM18C NFR		3-4	 45°		4 ÷ 16		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	94
HM18 NFR		3-4	 45°		4 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	95
HM18L NFR		3-4	 45°		6 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	96
HM18NR		4-5	 45°		5 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	97
HM18 NR-IC		4	 45°		8 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	97
HM18R EVO		4	 r		4 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	98
HM18RL EVO new		5	 r		6 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	99

























































UMAX^{evolution}

Acciai alto legati - Inox - Titanio - Leghe HRSA • High alloy steels - Inox - Titanium - HRSA alloys











































COD.		Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG
HTQ1		2			2 ÷ 16		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	118
HTQ2		3	 45°		2 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	119
HTQ3		4			2 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	120
HTQ4		4	 45°		3 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	121
HTQ40		4	 45°		4 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	122
HTQ41		4	 45°		4 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	123

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG.
HTQ41-IC 	4			$8 \div 16$												123
HTQ42 	4-5			$4 \div 20$												124
HTQ43 	3			$3 \div 16$												125
HTQ45 	5			$6 \div 20$												126
HTQ45L  new	5-7			$6 \div 20$												126
HTQ45XL  new	5-7			$8 \div 20$												126

Alesatori • Reamers

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG.
HM29 	5-7			$2 \div 16$												142
HM29 EVOFP  new	4-6			$2 \div 12$												143
HM29 EVOFC  new	4-6			$3 \div 12$												143
HM29C 	5-7			$1,98 \div 12,10$												144

Bulini e cilindretti • Engraving tools and round tool bits

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG.
HM32 				$0,1 \div 0,4$												150
HM30 				$2 \div 16$												151
HM31 				$2 \div 25$												152

INDEX

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

ACCIAI TEMPRATI - HARDENED STEELS
≤56 HRC >56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

Fese a smussare - Punte CNC • Chamfering end mills - NC spotting drills

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG.	
						ACCIAI	GHISE	ACCIAI TEMPRATI	ACCIAI INOSSIDABILI	SUPER LEGHE	LEGHE LEGGERE	MATERIALI NON FERROSI	GRAFITE				
HM34		60°		1 ÷ 12	○	■	■	■	□	■	■	■	■	■	■	■	156
HM35		90°		1 ÷ 16	○	■	■	■	□	■	■	■	■	■	■	■	157
HM37	4			0,4 ÷ 6	○	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	158	
HM38	3	60°/90°		1 ÷ 3	○	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	159	
HM39	4	90°		3,8 ÷ 11,8	○	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	160	
HM40		90°/120°		2 ÷ 16	○	■	■	■	□	■	■	■	■	■	■	161	

Frese per acciai temprati e bonificati • End mills for hardened steels

FRESE PER SGROSSATURA - ROUGHING END MILLS • HPC - HDC

HTQ-FORM2000^{prodige}

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG.
						ACCIAI	GHISE	ACCIAI TEMPRATI	ACCIAI INOSSIDABILI	SUPER LEGHE	LEGHE LEGGERE	MATERIALI NON FERROSI	GRAFITE			
HTQ6	4	45°		3 ÷ 12	●	■	■	■	■	□	□	□	□	□	□	171
HTQ6R	4			3 ÷ 12	●	■	■	■	■	□	□	□	□	□	□	172
HTQ6L	4	45°		4 ÷ 16	●	■	■	■	■	□	□	□	□	□	□	173

FRESE A COPIARE - DIE END MILLS • HSC

HTQ-FORM2000^{prodige}

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG.
						ACCIAI	GHISE	ACCIAI TEMPRATI	ACCIAI INOSSIDABILI	SUPER LEGHE	LEGHE LEGGERE	MATERIALI NON FERROSI	GRAFITE			
HM50	2	U		1 ÷ 12	●	■	■	■	■	■	□	□	□	□	174	
HM51	2	U		2 ÷ 12	●	■	■	■	■	■	□	□	□	□	174	
HTQ10	2	L		3 ÷ 20	○	■	■	■	■	■	□	□	■	■	175	
HTQ11	2	U		3 ÷ 20	●	■	■	■	■	■	□	□	■	■	176	

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG		
HTQ12	4			2 ÷ 6														177
HTQ13	2			1 ÷ 12														178
HTQ14	4			3 ÷ 12														179
HTQ14L	4			6 ÷ 12														179

FRESE TORICHE- TORIC END MILLS • HSC - HFC

HTQ-FORM2000^{prodige}

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG		
HM72	2			2 ÷ 12														180
HM74	2			2 ÷ 12														181
HM73	4			2 ÷ 12														182
HM75	4			3 ÷ 12														183
HM76	4-5			6 ÷ 12														184
HM76L	4-5			6 ÷ 12														184
HTQ7	3			4 ÷ 12														185
HTQ15	2-3			1 ÷ 12														186
HTQ17	3			2 ÷ 12														187

FRESE PER NERVATURE- RIB END MILLS • HSC

HTQ-FORM2000^{prodige}

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG		
HM52	2			1 ÷ 10														188
HM70	2			2 ÷ 10														189

INDEX

ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON	ACCIAI TEMPRATI - HARDENED STEELS ≤56 HRC	>56 HRC	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL	GRAFITE GRAPHITE
------------------	--------------------	----------------------------------------------	---------	-----------------------------------------	-------------------------------------------------	-------------------------------	-----------------------------------------------	---------------------

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG
						ACCIAI	GHISE	ACCIAI TEMPRATI	ACCIAI INOSSIDABILI	SUPER LEGHE	LEGHE LEGGERE	MATERIALI NON FERROSI	GRAFITE			
HM71	4			2 ÷ 10		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	190
HM84	2			0,4 ÷ 5		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	191
HM85	2			0,4 ÷ 6		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	193
HM86	2-3			0,5 ÷ 6		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	195
HTQ20	2			1 ÷ 5		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	198
HTQ21	2			1 ÷ 4		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	199
HTQ25	2			1 ÷ 5		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	200
HTQ30	2-3			1 ÷ 5		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	201
HTQ35	2-3			1 ÷ 5		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	203

MICROFRESE- MINIATUR END MILLS • HSC

HTQ-FORM2000 *prodige*

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG
						ACCIAI	GHISE	ACCIAI TEMPRATI	ACCIAI INOSSIDABILI	SUPER LEGHE	LEGHE LEGGERE	MATERIALI NON FERROSI	GRAFITE			
HM78	2			0,4 ÷ 2		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	205
HM79	2			0,4 ÷ 2		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	206
HM80	2			0,4 ÷ 2		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	207
HM81	2			0,4 ÷ 2		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	208

FRESE PER SUPERFINITURA - SUPERFINISHING END MILLS















































































































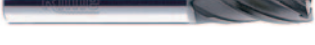










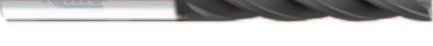
































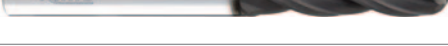





















HTQ-FORM2000 *prodige*

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG
						ACCIAI	GHISE	ACCIAI TEMPRATI	ACCIAI INOSSIDABILI	SUPER LEGHE	LEGHE LEGGERE	MATERIALI NON FERROSI	GRAFITE			
HTQ8	6-8			4 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	209
HTQ9	6-8			4 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	210

Frese per lavorazione grafite • End mills for graphite machining

RIVESTIMENTO DIAMANTE - DIAMOND COATING • HSC

FORM2000 *diamant*

COD.		Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG.
HM50		2	U		1 ÷ 12										268		
HM51		2	U		1 ÷ 12										268		
HM52		2	U		1 ÷ 10										269		
HM72		2	U		2 ÷ 12										270		
HM74		2	U		2 ÷ 12										270		
HM73		4	U		2 ÷ 12										271		
HM75		4	U		3 ÷ 12										271		
HM84		2	U		0,5 ÷ 5										272		
HM85		2	U		0,5 ÷ 6										273		
HM86		2-3	U		0,5 ÷ 6										275		
HM60		2-3-4	U		1 ÷ 12										277		
HM62		3-4	U		3 ÷ 12										277		
HM64		2-3-4	U		3 ÷ 16										277		
HM61		2-3-4	U		1 ÷ 12										278		
HM63		3-4	U		3 ÷ 12										278		
HM65		2-3-4	U		3 ÷ 16										278		

INDEX

Frese per alluminio, rame, leghe leggere e materie plastiche
End mills for aluminium, copper, light alloys and plastic material

ALU2000line

ACCIAI <500 N/mm²
STEELS <500 N/mm²

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

OTTONE - BRONZO
BRASS - BRONZE

RAME
COPPER

ALLUMINIO PURO
UNALLOYED ALUMINIUM

LEGHE DI ALLUMINIO
ALUMINIUM ALLOYS

MATERIALI PLASTICI
PLASTIC MATERIAL

MATERIALI COMPOSITI
COMPOSITE MATERIAL

COD.	Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS								PAG.
HM9	2			2 ÷ 20		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	283
HM9SP	2			3 ÷ 20		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	284
HM9SPL	2			3 ÷ 20		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	285
HM90	3			3 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	286
HM90L	3			3 ÷ 16		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	287
HM90XL new	3-4			10 ÷ 20		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	287
HM90SP	3			3 ÷ 20		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	288
HM90 SP-IC	3			6 ÷ 16		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	288
HM90 SPL	3			4 ÷ 20		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	289
HM90 SPL-IC	3			6 ÷ 12		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	289
HM90 NFW	3			6 ÷ 20		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	290
HM91	2			2 ÷ 16		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	291
HM92	2			2 ÷ 16		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	292
HM94	2			2 ÷ 12		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	293
HM95	2			2 ÷ 12		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	294

COD.		Z	TESTA HEAD	L	Ø	RIV. COATING	MATERIALI - MATERIALS										PAG.
HM96		3			6 ÷ 20		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	295
HM97		3			6 ÷ 20		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	296
HM99		1			2 ÷ 16		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	297
HM99L		1			2 ÷ 12		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	297
HM99XL		1			3 ÷ 16		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	297
HM99XXL		1			6 ÷ 12		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	297
HM99SX		1			2 ÷ 16		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	298
HM100C		1			1 ÷ 10		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	299
HM100		1			1 ÷ 10		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	299


























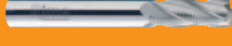


advanced tools production

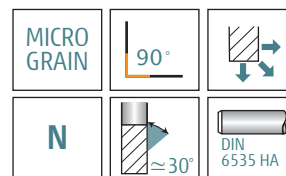
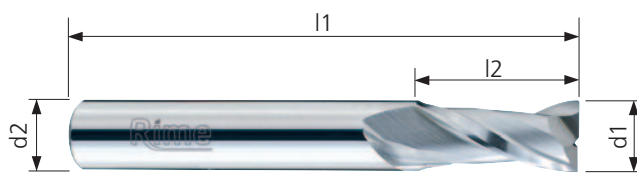
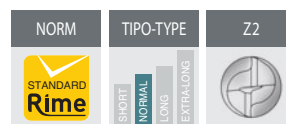
design and technology

Rime
advanced tools production

Frese per applicazioni universali

End mills for universal use

		pag.			pag.
HM1		34	HM15		47
HM2		35	HM16		48
HM3		36	HM17		49
HM4		37	HM19		50
HM5		38	HM20		51
HM6		39	HM21		52
HM7		40	HM22		53
HM8		41	HM23		54
HM10		42	HM24		55
HM11		43	HM25		56
HM12		44	HM26		57
HM13		45	HM27		58
HM14		46	HM28		59



NORMALE

HM1

- FRESE A DUE DENTI - Un dente frontale tagliente fino al centro - Codolo cilindrico
- TWO FLUTES END MILLS - Solid carbide One end tooth cutting up to the centre Straight shank
- FRAÎSES À DEUX DENTS - Carbure monobloc - Une dent coupe au centre - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, ZWEI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS HELICOIDALES - Metal duro - Un labio que corta hasta el centro Mango cilíndrico
- DVOUBŘÍTĚ FRÉZY - Tvrdokov - Jeden břit přes střed - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €	
HM1/01	1	3	38	1	2	22,60	29,90	
HM1/02	1,5	4	38	1,5	2	21,10	28,30	
HM1/03	2	7	40	2	2	17,00	24,40	
HM1/04	2,5	8	40	2,5	2	17,00	24,40	
HM1/05	3	8	40	3	2	17,00	24,40	
HM1/06	3,5	10	40	3,5	2	19,50	26,80	
HM1/07	4	10	40	4	2	19,50	26,80	
HM1/08	4,5	12	50	4,5	2	22,60	32,30	
HM1/09	5	12	50	5	2	22,60	32,30	
HM1/10	5,5	14	50	5,5	2	25,90	35,30	
HM1/11	6	14	50	6	2	25,90	35,30	
HM1/12	6,5	14	60	6,5	2	34,10	47,20	
HM1/13	7	14	60	7	2	34,10	47,20	
HM1/14	7,5	16	63	7,5	2	40,60	53,50	
HM1/15	8	16	63	8	2	40,60	53,50	
HM1/16	8,5	18	63	8,5	2	48,60	63,70	
HM1/17	9	18	63	9	2	48,60	63,70	
HM1/18	9,5	20	72	9,5	2	63,20	77,90	
HM1/19	10	20	72	10	2	63,20	77,90	
HM1/20	10,5	20	72	10,5	2	74,50	90,50	
HM1/21	11	20	72	11	2	76,90	92,90	
HM1/22	12	22	83	12	2	83,50	103,20	
HM1/23	13	25	83	13	2	106,90	130,40	
HM1/24	14	25	83	14	2	116,60	140,60	
HM1/25	15	26	92	15	2	141,70	166,10	
HM1/26	16	26	92	16	2	150,60	174,70	
HM1/27	17	26	92	17	2	191,20	217,40	
HM1/28	18	26	92	18	2	198,40	227,60	
HM1/29	19	32	100	19	2	230,80	260,90	
HM1/30	20	32	104	20	2	241,40	272,70	
HM1/31	22	38	104	22	2	412,90	466,40	
HM1/32	25	45	120	25	2	599,30	648,20	

Toll. reale sul Ø **+0 -0,03**
Real Tol. on Ø

COATING TICN

CODE HM1/.../C

COATING TIALN

CODE HM1/.../L

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

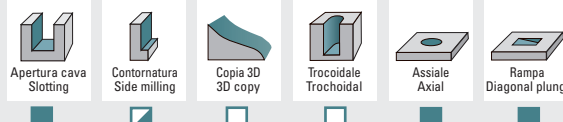
Parametri
Cutting data
pag. 62

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

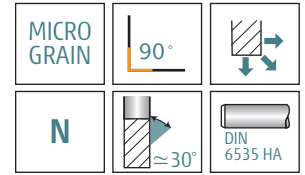
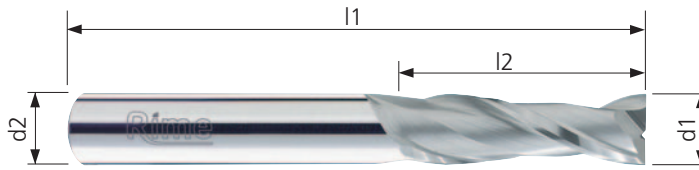
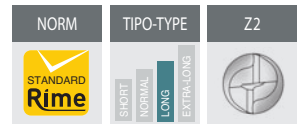
SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCEPTABLE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED



LUNGA

HM2

- FRESE A DUE DENTI - Un dente frontale tagliente fino al centro - Codolo cilindrico
- TWO FLUTES END MILLS - Solid carbide One end tooth cutting up to the centre Straight shank
- FRAÎSES À DEUX DENTS - Carbure monobloc - Une dent coupe au centre - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, ZWEI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS HELICOIDALES - Metal duro - Un labio que corta hasta el centro Mango cilíndrico
- DVOUBŘÍTĚ FRÉZY - Tvrdokov - Jeden břit přes střed - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €
HM2/00	2	18	52	2	2	25,30	34,00
HM2/01	3	20	55	3	2	22,60	31,50
HM2/02	4	20	60	4	2	28,40	37,70
HM2/03	5	20	60	5	2	30,80	40,10
HM2/04	6	25	65	6	2	34,10	44,80
HM2/05	7	30	75	7	2	45,40	57,40
HM2/06	8	32	80	8	2	52,60	66,80
HM2/07	9	32	80	9	2	64,80	82,70
HM2/08	10	32	80	10	2	76,90	94,40
HM2/09	11	50	100	11	2	99,70	122,00
HM2/10	12	50	100	12	2	109,30	131,30
HM2/11	13	50	100	13	2	145,80	169,90
HM2/12	14	55	115	14	2	158,80	185,70
HM2/13	15	55	120	15	2	202,50	230,80
HM2/14	16	55	120	16	2	210,60	238,70
HM2/15	17	55	120	17	2	251,00	278,30
HM2/16	18	55	120	18	2	255,10	282,20
HM2/17	19	55	120	19	2	311,80	342,20
HM2/18	20	55	125	20	2	315,90	346,20
HM2/19	22	60	130	22	2	542,60	596,90
HM2/20	25	75	150	25	2	712,60	788,90

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING TICN

CODE HM2/.../C

COATING TIALN

CODE HM2/.../L

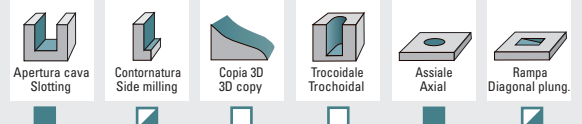
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 63

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING
 FINITURA - FINISHING

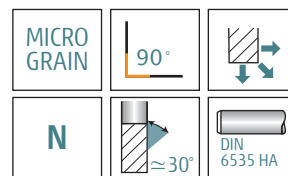
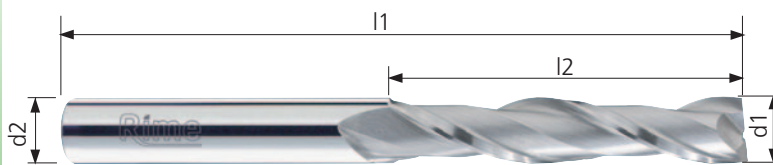
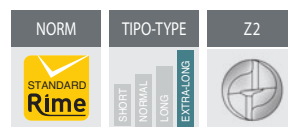
Lavorazioni Workings



Materiali Materials

ACCAI STEELS GHISE CAST IRON ≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS >56 HRC ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED ACCETTABILE ACCEPTABLE SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED



EXTRA-LUNGA

HM3

- FRESE A DUE DENTI - Un dente frontale tagliente fino al centro - Codolo cilindrico
- TWO FLUTES END MILLS - Solid carbide One end tooth cutting up to the centre Straight shank
- FRAÎSES À DEUX DENTS - Carbure monobloc - Une dent coupe au centre - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, ZWEI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS HELICOIDALES - Metal duro - Un labio que corta hasta el centro Mango cilíndrico
- DVOUBŘÍTĚ FRÉZY - Tvrdokov - Jeden břit přes střed - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Цилиндрический хвостовик. Ультрадлинная серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €
HM3/01	3	30	70	3	2	33,20	45,60
HM3/02	4	36	75	4	2	38,00	51,90
HM3/03	5	40	80	5	2	46,90	63,00
HM3/04	6	40	80	6	2	52,60	68,50
HM3/05	8	50	100	8	2	76,10	94,40
HM3/06	10	50	100	10	2	99,70	125,80
HM3/07	12	70	150	12	2	160,40	199,10
HM3/09	14	75	150	14	2	212,10	254,50
HM3/10	16	75	150	16	2	299,60	344,70
HM3/11	18	75	150	18	2	340,10	387,30
HM3/12	20	75	150	20	2	408,90	458,50

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING TICN

CODE HM3/.../C

COATING TIALN

CODE HM3/.../L

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

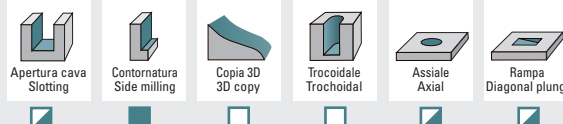
Parametri Cutting data pag. 64

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings



Materiali Materials

ACCIAI STEELS

GHISE CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS

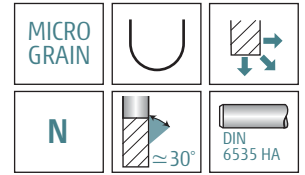
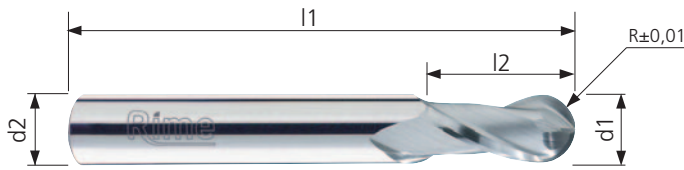
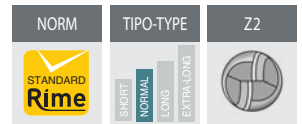
SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM

LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED



NORMALE

HM4

- FRESE A DUE DENTI A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico
- TWO FLUTES BALL-NOSED END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À DEUX DENTS HÉMISPHERIQUE - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- HALBRUNDKOPFFRÄSER, ZWEI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS HELICOIDALES CABEZA SEMIESFÉRICA - Metal duro - Mango cilíndrico
- DVOUBŘÍTÉ KULOVÉ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €	
HM4/01	1	3	38	1	2	33,20	40,10	
HM4/02	1,5	4	38	1,5	2	31,50	38,60	
HM4/03	2	7	40	2	2	22,60	29,90	
HM4/04	2,5	8	40	2,5	2	24,30	31,50	
HM4/05	3	8	40	3	2	24,30	31,50	
HM4/06	3,5	10	40	3,5	2	27,60	34,60	
HM4/07	4	10	40	4	2	27,60	34,60	
HM4/08	4,5	12	50	4,5	2	33,20	42,40	
HM4/09	5	12	50	5	2	33,20	42,40	
HM4/10	5,5	14	50	5,5	2	38,00	47,20	
HM4/11	6	14	50	6	2	38,00	47,20	
HM4/12	6,5	14	60	6,5	2	48,60	61,40	
HM4/13	7	14	60	7	2	48,60	61,40	
HM4/14	7,5	16	63	7,5	2	54,30	66,10	
HM4/15	8	16	63	8	2	54,30	66,10	
HM4/16	8,5	18	63	8,5	2	63,90	77,90	
HM4/17	9	18	63	9	2	63,90	77,90	
HM4/18	9,5	20	72	9,5	2	76,90	91,30	
HM4/19	10	20	72	10	2	76,90	91,30	
HM4/20	10,5	20	72	10,5	2	89,10	104,70	
HM4/21	11	20	72	11	2	93,90	108,60	
HM4/22	12	22	83	12	2	104,40	123,70	
HM4/23	13	25	83	13	2	133,60	158,10	
HM4/24	14	25	83	14	2	149,90	173,90	
HM4/25	15	26	92	15	2	178,20	201,60	
HM4/26	16	26	92	16	2	194,30	217,40	
HM4/27	17	26	92	17	2	255,10	280,70	
HM4/28	18	26	92	18	2	255,10	280,70	
HM4/29	19	32	100	19	2	298,10	328,00	
HM4/30	20	32	104	20	2	299,60	329,60	

Toll. reale sul Ø
Real Tol. on Ø **+0 -0,03**

COATING TICN

CODE HM4/.../C

COATING TIALN

CODE HM4/.../L

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

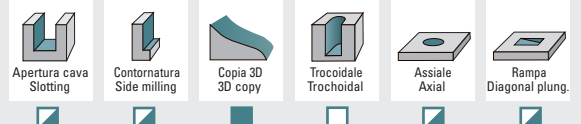
Parametri Cutting data pag. 65

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

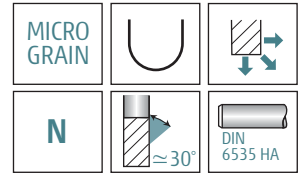
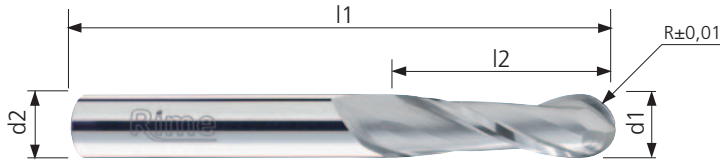
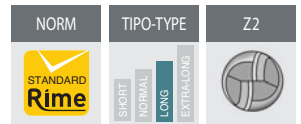
Lavorazioni Workings



Materiali Materials

ACCIAI STEELS GHISE CAST IRON ≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS >56 HRC ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED ACCETTABILE ACCEPTABLE SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED



LUNGA

HM5

- FRESE A DUE DENTI A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico
- TWO FLUTES BALL-NOSED END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À DEUX DENTS HÉMISPHERIQUE Carbure monobloc - Queue cylindrique
- HALBRUNDKOPFFRÄSER, ZWEI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS HELICOIDALES CABEZA SEMIESFÉRICA - Metal duro - Mango cilíndrico
- DVOUBŘÍTÉ KULOVÉ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €
HM5/00	2	18	52	2	2	34,70	43,20
HM5/01	3	20	55	3	2	32,40	41,00
HM5/02	4	20	60	4	2	38,00	47,20
HM5/03	5	20	60	5	2	44,50	52,70
HM5/04	6	25	65	6	2	49,50	60,70
HM5/05	8	32	80	8	2	67,30	81,10
HM5/06	10	32	80	10	2	100,40	118,00
HM5/07	12	50	100	12	2	131,20	152,60
HM5/08	14	55	115	14	2	198,40	225,30
HM5/09	16	55	120	16	2	251,00	279,10
HM5/10	18	55	120	18	2	327,90	353,30
HM5/11	20	55	125	20	2	392,70	421,30

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING TICN

CODE HM5/.../C

COATING TIALN

CODE HM5/.../L

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

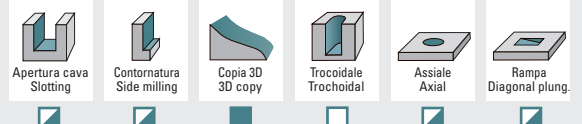
Parametri Cutting data pag. 66

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings



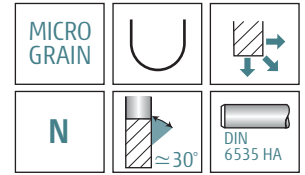
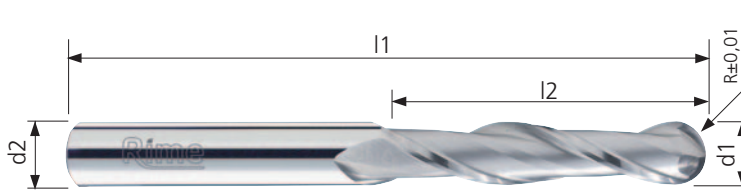
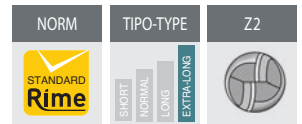
Materiali Materials

ACCAI STEELS GHISE CAST IRON ≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS >56 HRC ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED

ACCETTABILE ACCEPTABLE

SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED



EXTRA-LUNGA

HM6

- FRESE A DUE DENTI A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico
- TWO FLUTES BALL-NOSED END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À DEUX DENTS HÉMISPHERIQUE - Carburé monobloc - Queue cylindrique
- HALBRUNDKOPFFRÄSER, ZWEI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS HELICOIDALES CABEZA SEMIESFÉRICA - Metal duro - Mango cilíndrico
- DVOUBŘITÉ KULOVÉ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Ультрадлинная серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €	
HM6/01	3	30	70	3	2	39,70	52,70	
HM6/02	4	36	75	4	2	46,90	61,40	
HM6/03	5	40	80	5	2	57,50	73,20	
HM6/04	6	40	80	6	2	65,60	81,10	
HM6/05	8	50	100	8	2	89,10	106,90	
HM6/06	10	50	100	10	2	123,90	149,50	
HM6/07	12	70	150	12	2	186,20	224,20	
HM6/08	14	75	150	14	2	241,40	283,10	
HM6/09	16	75	150	16	2	320,70	365,30	
HM6/10	18	75	150	18	2	396,80	442,60	
HM6/11	20	75	150	20	2	473,70	521,70	



Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING **TICN**

CODE HM6/.../C

COATING **TIALN**

CODE HM6/.../L

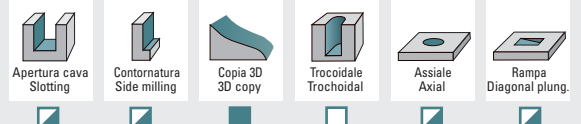
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 67

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING
FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings



Materiali Materials

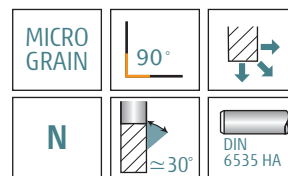
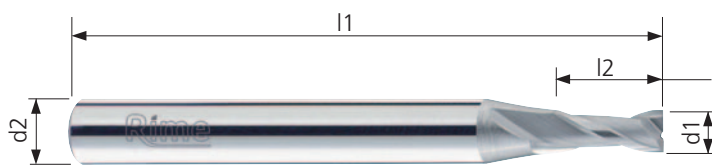
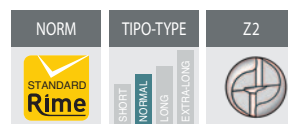
ACCAI STEELS GHISE CAST IRON ≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS >56 HRC ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

Rime

SERIE HM

FRESE A DUE DENTI CODOLO RINFORZATO



NORMALE

HM7

- FRESE A DUE DENTI - Un dente frontale tagliente fino al centro - Codolo cilindrico rinforzato
- TWO FLUTES END MILLS - Solid carbide One end tooth cutting up to the centre Reinforced straight shank
- FRAISES À DEUX DENTS - Carbure monobloc - Une dent coupe au centre - Queue cylindrique renforcée
- SCHAFTFRÄSER, ZWEI SCHNEIDEN - Volhartmetall - Zentrumschnitt - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS HELICOIDALES - Metal duro - Un labio que corta hasta el centro Mango cilíndrico reforzado
- DVOUBŘITÉ FRÉZY - Tvrdokov - Jeden břit přes střed - Zesílená válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Усиленный хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €	
HM7/01	1	3	40	3	2	25,90	33,00	
HM7/02	1,5	4	40	3	2	25,20	32,30	
HM7/03	2	5	40	3	2	19,50	26,80	
HM7/04	2,5	6	40	3	2	19,50	26,80	
HM7/016	1	3	50	6	2	36,20	46,50	
HM7/026	1,5	4	50	6	2	35,60	45,80	
HM7/036	2	5	50	6	2	31,40	41,70	
HM7/046	2,5	6	50	6	2	30,70	41,00	
HM7/05	3	7	50	6	2	29,30	39,70	
HM7/06	3,5	7	50	6	2	29,30	39,70	
HM7/07	4	8	50	6	2	29,30	39,70	
HM7/08	4,5	8	50	6	2	29,30	39,70	
HM7/09	5	10	50	6	2	29,30	39,70	
HM7/10	5,5	10	50	6	2	29,30	39,70	

Rime

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING **TICN**

CODE HM7/.../C

COATING **TIALN**

CODE HM7/.../L

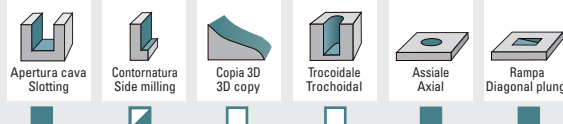
Parametri
Cutting data
pag. 68

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

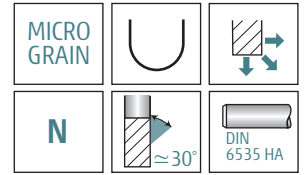
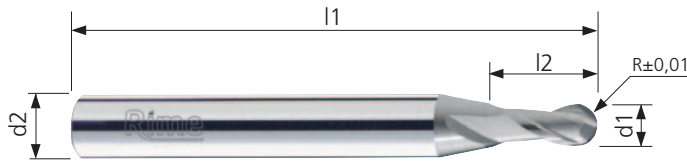
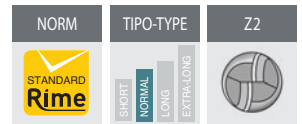
LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A DUE DENTI A TESTA SEMISFERICA CODOLO RINFORZATO



NORMALE

HM8

- FRESE A DUE DENTI A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico rinforzato
- TWO FLUTES BALL-NOSED END MILLS - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES À DEUX DENTS HÉMISPHERIQUE Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- HALBRUNDKOPFFRÄSER, ZWEI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Verstärktem Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS HELICOIDALES CABEZA SEMIESFÉRICA - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- DVOUBŘÍTĚ KULOVÉ FRÉZY - Tvrdkov - Zesílená válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Усиленный хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €
HM8/01	1	3	40	3	2	38,00	44,80
HM8/02	1,5	4	40	3	2	36,50	43,40
HM8/03	2	5	40	3	2	25,90	33,00
HM8/04	2,5	6	40	3	2	25,90	33,00
HM8/016	1	3	50	6	2	46,00	56,00
HM8/026	1,5	4	50	6	2	44,60	54,70
HM8/036	2	5	50	6	2	39,00	49,20
HM8/046	2,5	6	50	6	2	38,30	48,50
HM8/05	3	7	50	6	2	36,90	47,20
HM8/06	3,5	7	50	6	2	36,90	47,20
HM8/07	4	8	50	6	2	36,90	47,20
HM8/08	4,5	8	50	6	2	36,90	47,20
HM8/09	5	10	50	6	2	36,90	47,20
HM8/10	5,5	10	50	6	2	36,90	47,20

Rime

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING **TICN**

CODE HM8/.../C

COATING **TIALN**

CODE HM8/.../L

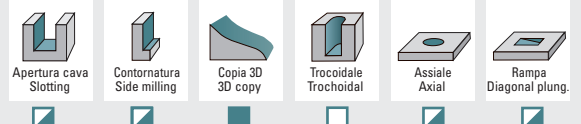
Parametri Cutting data pag. 65

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings



Materiali Materials

ACCIAI STEELS

GHISE CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS

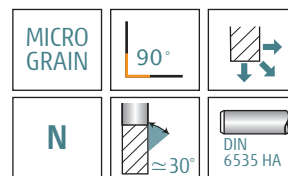
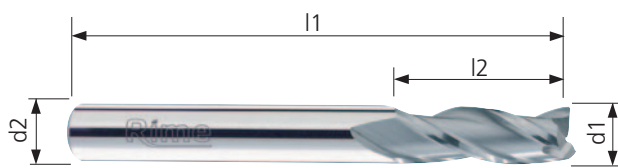
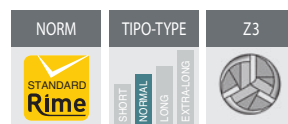
SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM

LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED



NORMALE

HM10

- FRESE A TRE DENTI - Un dente frontale tagliente fino al centro - Codolo cilindrico
- THREE FLUTES END MILLS - Solid carbide One end tooth cutting up to the centre Straight shank
- FRAÎSES À TROIS DENTS - Carbure monobloc - Une dent coupe au centre - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, DREI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- FRESAS TRES LABIOS HELICOIDALES - Metal duro - Un labio que corta hasta el centro Mango cilíndrico
- TRÍBRITÉ FRÉZY - Tvrdokov - Jeden břit přes střed - Válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €	
HM10/01	2	7	40	2	3	17,00	24,40	■
HM10/02	2,5	10	40	2,5	3	17,00	24,40	■
HM10/03	3	10	40	3	3	17,00	24,40	■
HM10/04	3,5	11	40	3,5	3	19,50	26,80	■
HM10/05	4	11	40	4	3	19,50	26,80	■
HM10/06	4,5	13	50	4,5	3	22,60	32,30	■
HM10/07	5	13	50	5	3	22,60	32,30	■
HM10/08	5,5	16	50	5,5	3	25,90	35,30	■
HM10/09	6	16	50	6	3	25,90	35,30	■
HM10/10	6,5	16	60	6,5	3	34,10	47,20	■
HM10/11	7	20	60	7	3	34,10	47,20	■
HM10/12	7,5	20	63	7,5	3	40,60	53,50	■
HM10/13	8	20	63	8	3	40,60	53,50	■
HM10/14	8,5	20	63	8,5	3	48,60	63,70	■
HM10/15	9	20	63	9	3	48,60	63,70	■
HM10/16	9,5	22	72	9,5	3	63,20	77,90	■
HM10/17	10	22	72	10	3	63,20	77,90	■
HM10/18	10,5	22	72	10,5	3	74,50	90,50	■
HM10/19	11	22	72	11	3	76,90	92,90	■
HM10/20	12	26	83	12	3	83,50	103,20	■
HM10/21	13	26	83	13	3	106,90	130,40	■
HM10/22	14	26	83	14	3	116,60	140,60	■
HM10/23	15	32	92	15	3	141,70	166,10	■
HM10/24	16	32	92	16	3	150,60	174,70	■
HM10/25	17	32	92	17	3	191,20	217,40	■
HM10/26	18	32	92	18	3	198,40	227,60	■
HM10/27	19	36	100	19	3	230,80	260,90	■
HM10/28	20	36	104	20	3	241,40	272,70	■
HM10/29	22	38	104	22	3	412,90	466,40	■
HM10/30	25	45	120	25	3	599,30	648,20	■



Toll. reale sul Ø **+0 -0,03**
Real Tol. on Ø

COATING **TICN**
 CODE HM10/.../C

COATING **TIALN**
 CODE HM10/.../L

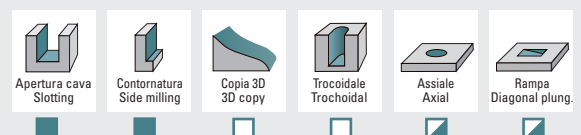
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 69

Suggerimenti Suggestion

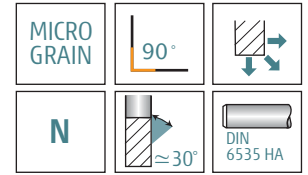
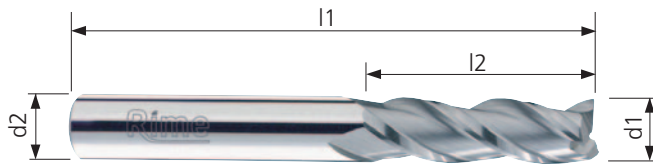
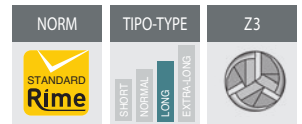
SGROSSATURA - ROUGHING
FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings



Materials Materials

ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON	≤56 HRC	ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS	>56 HRC	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL	GRAFITE GRAPHITE	CONSIGLIATO RECOMMENDED	ACCETTABILE ACCEPTABLE	SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■



LUNGA

HM11

- FRESE A TRE DENTI - Un dente frontale tagliente fino al centro - Codolo cilindrico
- THREE FLUTES END MILLS - Solid carbide One end tooth cutting up to the centre Straight shank
- FRAÎSES À TROIS DENTS - Carbure monobloc - Une dent coupe au centre - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, DREI SCHNEIDEN - Volhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- FRESAS TRES LABIOS HELICOIDALES - Metal duro - Un labio que corta hasta el centro Mango cilíndrico
- TRÍBRITÉ FRÉZY - Tvrdokov - Jeden břit přes střed - Válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €	
HM11/00	2	18	52	2	3	25,30	34,00	
HM11/01	3	20	55	3	3	22,60	31,50	
HM11/02	4	20	60	4	3	28,40	37,70	
HM11/03	5	20	60	5	3	30,80	40,10	
HM11/04	6	25	65	6	3	34,10	44,80	
HM11/05	7	30	75	7	3	45,40	57,40	
HM11/06	8	32	80	8	3	52,60	66,80	
HM11/07	9	32	80	9	3	64,80	82,70	
HM11/08	10	32	80	10	3	76,90	94,40	
HM11/09	11	50	100	11	3	99,70	122,00	
HM11/10	12	50	100	12	3	109,30	131,30	
HM11/11	13	50	100	13	3	145,80	169,90	
HM11/12	14	55	115	14	3	158,80	185,70	
HM11/13	15	55	120	15	3	202,50	230,80	
HM11/14	16	55	120	16	3	210,60	238,70	
HM11/15	17	55	120	17	3	251,00	278,30	
HM11/16	18	55	120	18	3	255,10	282,20	
HM11/17	19	55	120	19	3	311,80	342,20	
HM11/18	20	55	125	20	3	315,90	346,20	
HM11/19	22	60	130	22	3	542,60	596,90	
HM11/20	25	75	150	25	3	712,60	788,90	



Toll. reale sul Ø
Real Tol. on Ø **+0 -0,03**

COATING TICN

CODE HM11/.../C

COATING TIALN

CODE HM11/.../L

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

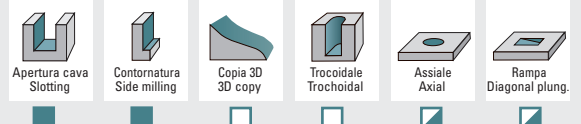
Parametri
Cutting data
pag. 70

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



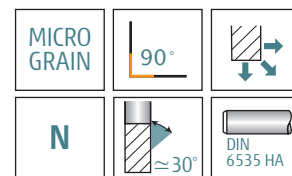
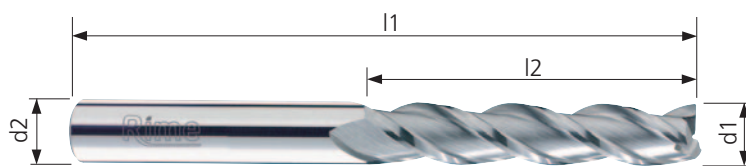
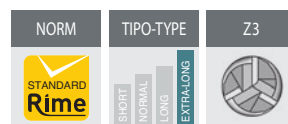
Materiali
Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED

ACCETTABILE ACCEPTABLE

SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED



EXTRA-LUNGA

HM12

- FRESE A TRE DENTI - Un dente frontale tagliente fino al centro - Codolo cilindrico
- THREE FLUTES END MILLS - Solid carbide One end tooth cutting up to the centre Straight shank
- FRAÎSES À TROIS DENTS - Carbure monobloc - Une dent coupe au centre - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, DREI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- FRESAS TRÉS LABIOS HELICOIDALES - Metal duro - Un labio que corta hasta el centro Mango cilíndrico
- TRÍBRITÉ FRÉZY - Tvrdokov - Jeden břit přes střed - Válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Цилиндрический хвостовик. Ультрадлинная серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €
HM12/01	3	30	70	3	3	33,20	45,60
HM12/02	4	36	75	4	3	38,00	51,90
HM12/03	5	40	80	5	3	46,90	63,00
HM12/04	6	40	80	6	3	52,60	68,50
HM12/05	8	50	100	8	3	76,10	94,40
HM12/06	10	50	100	10	3	99,70	125,80
HM12/07	12	70	150	12	3	160,40	199,10
HM12/08	14	75	150	14	3	212,10	254,50
HM12/09	16	75	150	16	3	299,60	344,70
HM12/10	18	75	150	18	3	340,10	387,30
HM12/11	20	75	150	20	3	408,90	458,50



Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING TICN

CODE HM12/.../C

COATING TIALN

CODE HM12/.../L

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

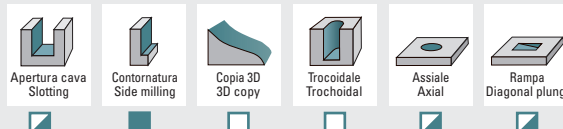
Parametri
Cutting data
pag. 71

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



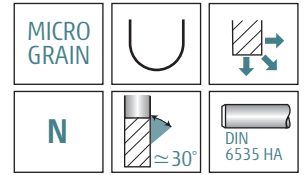
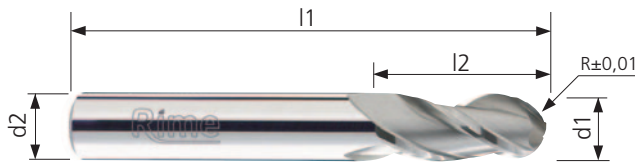
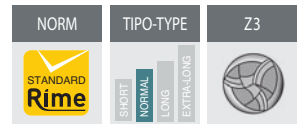
Materiali
Materials

ACCIAI STEELS GHISE CAST IRON ≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS >56 HRC ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED

ACCETTABILE ACCEPTABLE

SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED



NORMALE

HM13

- FRESE A TRE DENTI A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico
- THREE FLUTES BALL-NOSED END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À TROIS DENTS HÉMISPHERIQUE - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- HALBRUNDKOPFFRÄSER, DREI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS TRÉS LABIOS HELICOIDALES CABEZA SEMIESFÉRICA - Metal duro - Mango cilíndrico
- TRÍBRITÉ KULOVÉ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия.

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €	
HM13/01	2	7	40	2	3	22,60	29,90	
HM13/02	2,5	10	40	2,5	3	24,30	31,50	
HM13/03	3	10	40	3	3	24,30	31,50	
HM13/04	3,5	11	40	3,5	3	27,60	34,60	
HM13/05	4	11	40	4	3	27,60	34,60	
HM13/06	4,5	13	50	4,5	3	33,20	42,40	
HM13/07	5	13	50	5	3	33,20	42,40	
HM13/08	5,5	16	50	5,5	3	38,00	47,20	
HM13/09	6	16	50	6	3	38,00	47,20	
HM13/10	6,5	16	60	6,5	3	48,60	61,40	
HM13/11	7	20	60	7	3	48,60	61,40	
HM13/12	7,5	20	63	7,5	3	54,30	66,10	
HM13/13	8	20	63	8	3	54,30	66,10	
HM13/14	8,5	20	63	8,5	3	63,90	77,90	
HM13/15	9	20	63	9	3	63,90	77,90	
HM13/16	9,5	22	72	9,5	3	76,90	91,30	
HM13/17	10	22	72	10	3	76,90	91,30	
HM13/18	10,5	22	72	10,5	3	89,10	104,70	
HM13/19	11	22	72	11	3	93,90	108,60	
HM13/20	12	26	83	12	3	104,40	123,70	
HM13/21	13	26	83	13	3	133,60	158,10	
HM13/22	14	26	83	14	3	149,90	173,90	
HM13/23	15	32	92	15	3	178,20	201,60	
HM13/24	16	32	92	16	3	194,30	217,40	
HM13/25	17	32	92	17	3	255,10	280,70	
HM13/26	18	32	92	18	3	255,10	280,70	
HM13/27	19	36	100	19	3	298,10	328,00	
HM13/28	20	38	104	20	3	299,60	329,60	

Toll. reale sul Ø **+0 -0,03**
Real Tol. on Ø

COATING TICN

CODE HM13/.../C

COATING TIALN

CODE HM13/.../L

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

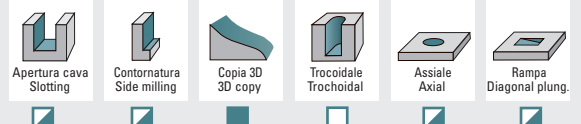
Parametri
Cutting data
pag. 72

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED

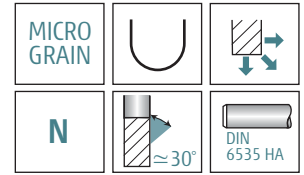
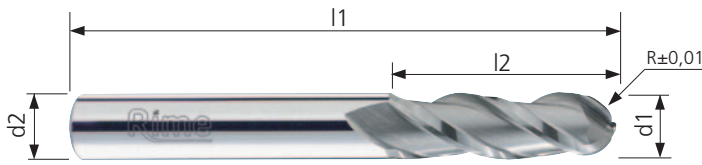
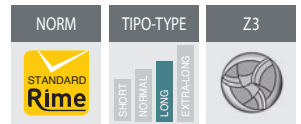
ACCETTABILE ACCEPTABLE

SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

Rime

SERIE HM

FRESE A TRE DENTI A TESTA SEMISFERICA



LUNGA

HM14

- FRESE A TRE DENTI A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico
- THREE FLUTES BALL-NOSED END MILLS Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À TROIS DENTS HÉMISPHERIQUE Carbure monobloc - Queue cylindrique
- HALBRUNDKOPFFRÄSER, DREI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS TRÉS LABIOS HELICOIDALES CABEZA SEMIESFÉRICA - Metal duro - Mango cilíndrico
- TRÍBRITĚ KULOVÉ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €
HM14/00	2	18	52	2	3	34,70	43,20
HM14/01	3	20	55	3	3	32,40	41,00
HM14/02	4	20	60	4	3	38,00	47,20
HM14/03	5	20	60	5	3	44,50	52,70
HM14/04	6	25	65	6	3	49,50	60,70
HM14/05	8	32	80	8	3	67,30	81,10
HM14/06	10	32	80	10	3	100,40	118,00
HM14/07	12	50	100	12	3	131,20	152,60
HM14/08	14	55	115	14	3	198,40	225,30
HM14/09	16	55	120	16	3	251,00	279,10
HM14/10	18	55	120	18	3	327,90	353,30
HM14/11	20	55	125	20	3	392,70	421,30



Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING TICN

CODE HM14/...C

COATING TIALN

CODE HM14/...L

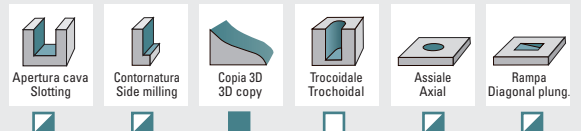
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 73

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING
FINITURA - FINISHING

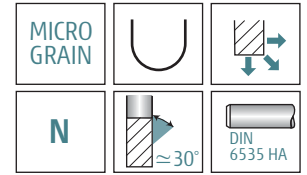
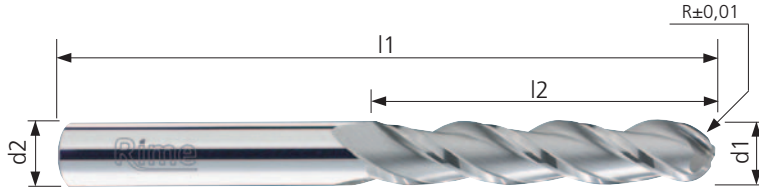
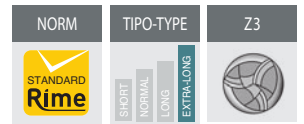
Lavorazioni Workings



Materiali Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED



EXTRA-LUNGA

HM15

- FRESE A TRE DENTI A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico
- THREE FLUTES BALL-NOSED END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À TROIS DENTS HÉMISPHERIQUE - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- HALBRUNDKOPFFRÄSER, DREI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS TRES LABIOS HELICOIDALES CABEZA SEMIESFÉRICA - Metal duro - Mango cilíndrico
- TRÍBRITÉ KULOVÉ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Ультрадлинная серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €
HM15/01	3	30	70	3	3	39,70	52,70
HM15/02	4	36	75	4	3	46,90	61,40
HM15/03	5	40	80	5	3	57,50	73,20
HM15/04	6	40	80	6	3	65,60	81,10
HM15/05	8	50	100	8	3	89,10	106,90
HM15/06	10	50	100	10	3	123,90	149,50
HM15/07	12	70	150	12	3	186,20	224,20
HM15/08	14	75	150	14	3	241,40	283,10
HM15/09	16	75	150	16	3	320,70	365,30
HM15/10	18	75	150	18	3	396,80	442,60
HM15/11	20	75	150	20	3	473,70	521,70



Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING TICN

CODE HM15/.../C

COATING TIALN

CODE HM15/.../L

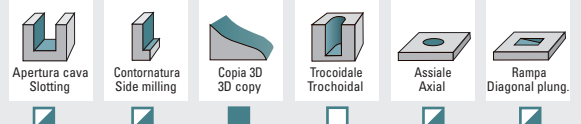
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 74

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING
 FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings

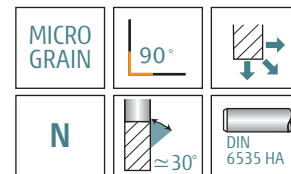
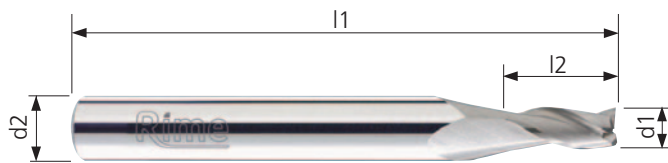
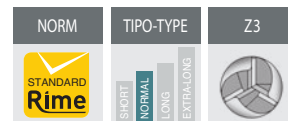


Materiali Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
 ACCETTABILE ACCEPTABLE
 SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE A TRE DENTI CODOLO RINFORZATO



NORMALE

HM16

- FRESE A TRE DENTI - Codolo cilindrico - Un dente frontale tagliente fino al centro Codolo cilindrico rinforzato
- THREE FLUTES END MILLS - Solid carbide One end tooth cutting up to the centre - Reinforced straight shank
- FRAISES À TROIS DENTS - Carbure monobloc - Une dent coupe au centre - Queue cylindrique renforcée
- SCHAFTFRÄSER, DREI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS TRES LABIOS HELICOIDALES CABBESA SEMIESFÉRICA - Metal duro - Un labio que corta hasta el centro - Mango cilíndrico reforzado
- TRÍBRITĚ FRÉZY - Tvrdokov - Jeden břit přes střed - Zesílená válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Усиленный хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €
HM16/01	2	5	40	3	3	19,50	26,80
HM16/02	2,5	6	40	3	3	19,50	26,80
HM16/016	2	5	50	6	3	31,40	41,70
HM16/026	2,5	6	50	6	3	30,70	41,00
HM16/03	3	7	50	6	3	29,30	39,70
HM16/04	3,5	7	50	6	3	29,30	39,70
HM16/05	4	8	50	6	3	29,30	39,70
HM16/06	4,5	8	50	6	3	29,30	39,70
HM16/07	5	10	50	6	3	29,30	39,70
HM16/08	5,5	10	50	6	3	29,30	39,70



Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING **TICN**

CODE HM16/.../C

COATING **TIALN**

CODE HM16/.../L

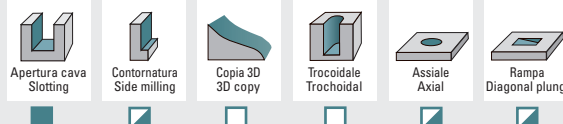
Parametri
Cutting data
pag. 75

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

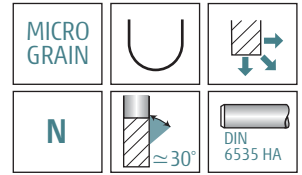
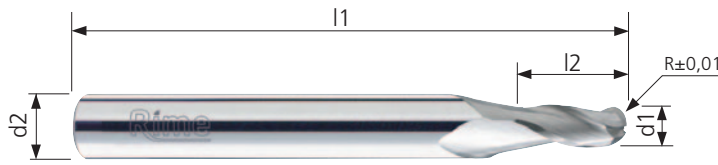
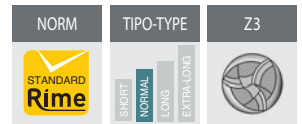
LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A TRE DENTI A TESTA SEMISFERICA CODOLO RINFORZATO



NORMALE

HM17

- Frese a TRE denti A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico rinforzato
- THREE FLUTES BALL-NOSED END MILLS - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES À TROIS DENTS HÉMISPHERIQUE - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- HALBRUNDKOPFFRÄSER, DREI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Verstärktem Zylinderschaft
- FRESAS TRES LABIOS HELICOIDALES CABEZA SEMIESFÉRICA - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- TRÍBRITĚ KULOVÉ FRÉZY Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Усиленный хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €	
HM17/01	2	5	40	3	3	25,90	33,00	
HM17/02	2,5	6	40	3	3	25,90	33,00	
HM17/016	2	5	50	6	3	39,00	49,20	
HM17/026	2,5	6	50	6	3	38,30	48,50	
HM17/03	3	7	50	6	3	36,90	47,20	
HM17/04	3,5	7	50	6	3	36,90	47,20	
HM17/05	4	8	50	6	3	36,90	47,20	
HM17/06	4,5	8	50	6	3	36,90	47,20	
HM17/07	5	10	50	6	3	36,90	47,20	
HM17/08	5,5	10	50	6	3	36,90	47,20	



Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING **TICN**

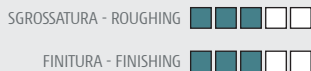
CODE HM17/.../C

COATING **TIALN**

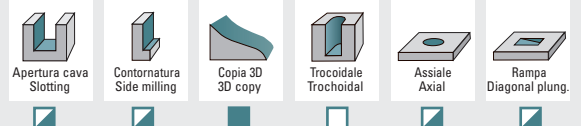
CODE HM17/.../L

Parametri Cutting data pag. 72

Suggerimenti Suggestion



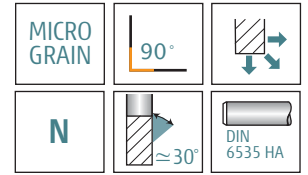
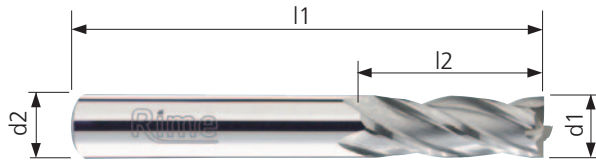
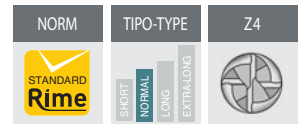
Lavorazioni Workings



Materiali Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED



NORMALE

HM19

- FRESE A QUATTRO DENTI - Due denti frontali taglienti fino al centro - Codolo cilindrico
- FOUR FLUTES END MILLS - Solid carbide Two end teeth cutting up to the centre Straight shank
- FRAISES À QUATRE DENTS - Carbure monobloc - Deux dents coupe au centre - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, VIER SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- FRESAS CUATROS LABIOS HELICOIDALES - Metal duro - Dos labios que cortan hasta el centro - Mango cilíndrico
- ČTYŘBRITÉ FRÉZY - Tvrdokov - Dva zuby přes střed - Válcová stopka
- Фреза 4-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €	
HM19/01	2	7	40	2	4	17,00	24,40	■
HM19/02	2,5	10	40	2,5	4	17,00	24,40	■
HM19/03	3	10	40	3	4	17,00	24,40	■
HM19/04	3,5	11	40	3,5	4	19,50	26,80	■
HM19/05	4	11	40	4	4	19,50	26,80	■
HM19/06	4,5	13	50	4,5	4	22,60	32,30	■
HM19/07	5	13	50	5	4	22,60	32,30	■
HM19/08	5,5	16	50	5,5	4	25,90	35,30	■
HM19/09	6	16	50	6	4	25,90	35,30	■
HM19/10	6,5	16	60	6,5	4	34,10	47,20	■
HM19/11	7	20	60	7	4	34,10	47,20	■
HM19/12	7,5	20	63	7,5	4	40,60	53,50	■
HM19/13	8	20	63	8	4	40,60	53,50	■
HM19/14	8,5	20	63	8,5	4	48,60	63,70	■
HM19/15	9	20	63	9	4	48,60	63,70	■
HM19/16	9,5	22	72	9,5	4	63,20	77,90	■
HM19/17	10	22	72	10	4	63,20	77,90	■
HM19/18	10,5	22	72	10,5	4	74,50	90,50	■
HM19/19	11	22	72	11	4	76,90	92,90	■
HM19/20	12	26	83	12	4	83,50	103,20	■
HM19/21	13	26	83	13	4	106,90	130,40	■
HM19/22	14	28	83	14	4	116,60	140,60	■
HM19/23	15	32	92	15	4	141,70	166,10	■
HM19/24	16	32	92	16	4	150,60	174,70	■
HM19/25	17	32	92	17	4	191,20	217,40	■
HM19/26	18	32	92	18	4	198,40	227,60	■
HM19/27	19	36	100	19	4	230,80	260,90	■
HM19/28	20	36	104	20	4	241,40	272,70	■
HM19/29	22	38	104	22	4	412,90	466,40	■
HM19/30	25	45	120	25	4	599,30	648,20	■

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING TICN

CODE HM19/.../C

COATING TIALN

CODE HM19/.../L

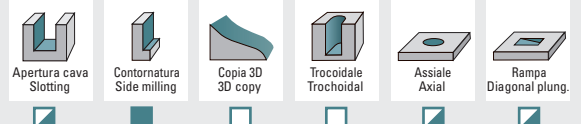
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

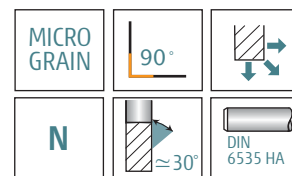
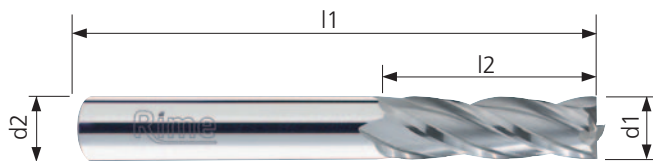
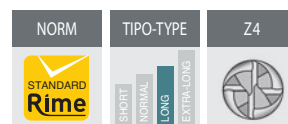
Parametri Cutting data pag. 76

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING
 FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings





LUNGA

HM20

- FRESE A QUATTRO DENTI - Due denti frontali taglienti fino al centro - Codolo cilindrico
- FOUR FLUTES END MILLS - Solid carbide Two end teeth cutting up to the centre Straight shank
- FRAISES À QUATRE DENTS - Carbure Monobloc - Deux dents coupe au centre - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, VIER SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- FRESAS CUATROS LABIOS HELICOIDALES Metal duro - Dos labios que cortan hasta el centro - Mango cilíndrico
- ČTYŘBRITÉ FRÉZY - Tvrdokov - Dva zuby přes střed - Válcová stopka
- Фреза 4-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €	
HM20/00	2	18	52	2	4	25,30	34,00	
HM20/01	3	20	55	3	4	22,60	31,50	
HM20/02	4	20	60	4	4	28,40	37,70	
HM20/03	5	20	60	5	4	30,80	40,10	
HM20/04	6	25	65	6	4	34,10	44,80	
HM20/05	7	30	75	7	4	45,40	57,40	
HM20/06	8	32	80	8	4	52,60	66,80	
HM20/07	9	32	80	9	4	64,80	82,70	
HM20/08	10	32	80	10	4	76,90	94,40	
HM20/09	11	50	100	11	4	99,70	122,00	
HM20/10	12	50	100	12	4	109,30	131,30	
HM20/11	13	50	100	13	4	145,80	169,90	
HM20/12	14	55	115	14	4	158,80	185,70	
HM20/13	15	55	120	15	4	202,50	230,80	
HM20/14	16	55	120	16	4	210,60	238,70	
HM20/15	17	55	120	17	4	251,00	278,30	
HM20/16	18	55	120	18	4	255,10	282,20	
HM20/17	19	55	120	19	4	311,80	342,20	
HM20/18	20	55	125	20	4	315,90	346,20	
HM20/19	22	60	130	22	4	542,60	596,90	
HM20/20	25	75	150	25	4	712,60	788,90	



Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING **TICN**
 CODE HM20/.../C

COATING **TIALN**
 CODE HM20/.../L

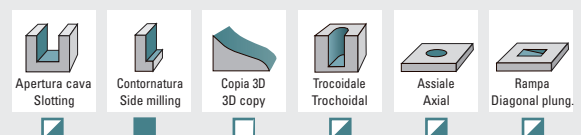
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 77

Suggerimenti Suggestion

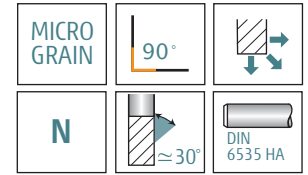
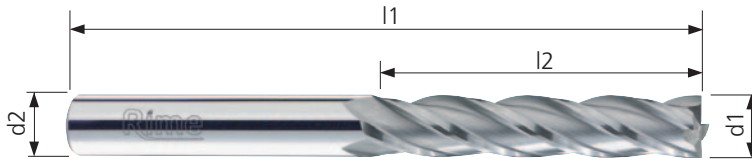
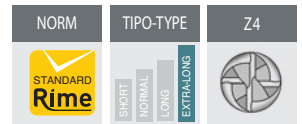
SGROSSATURA - ROUGHING
FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings



ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON	≤56 HRC	ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS	>56 HRC	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL	GRAFITE GRAPHITE	CONSIGLIATO RECOMMENDED	ACCETTABILE ACCEPTABLE	SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE A QUATTRO DENTI



EXTRA-LUNGA

HM21

- FRESE A QUATTRO DENTI - Due denti frontali taglienti fino al centro - Codolo cilindrico
- FOUR FLUTES END MILLS -Solid carbide Two end teeth cutting up to the centre Straight shank
- FRAISES À QUATRE DENTS - Carbure monobloc - Deux dents coupe au centre - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, VIER SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- Fresas cuatro labios helicoidales - Metal duro - Dos labios que cortan hasta el centro - Mango cilíndrico
- ČTYŘBRÁITÉ FRÉZY - Tvrdokov - Dva zuby přes střed - Válcová stopka
- Фреза 4-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Цилиндрический хвостовик. Ультрадлинная серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €	
HM21/01	3	30	70	3	4	33,20	45,60	
HM21/02	4	40	75	4	4	38,00	51,90	
HM21/03	5	40	80	5	4	46,90	63,00	
HM21/04	6	45	80	6	4	52,60	68,50	
HM21/05	8	50	100	8	4	76,10	94,40	
HM21/06	10	50	100	10	4	99,70	125,80	
HM21/07	12	70	150	12	4	160,40	199,10	
HM21/08	14	75	150	14	4	212,10	254,50	
HM21/09	16	75	150	16	4	299,60	344,70	
HM21/10	18	75	150	18	4	340,10	387,30	
HM21/11	20	75	150	20	4	408,90	458,50	

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING TICN

CODE HM21/.../C

COATING TIALN

CODE HM21/.../L

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

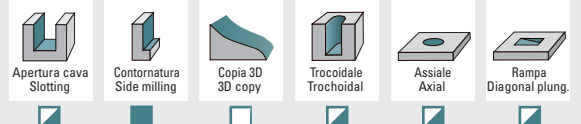
Parametri Cutting data pag. 78

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings



Materiali Materials

ACCIAI STEELS

GHISE CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM

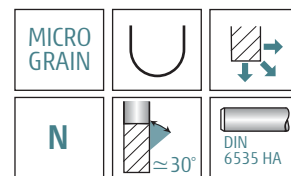
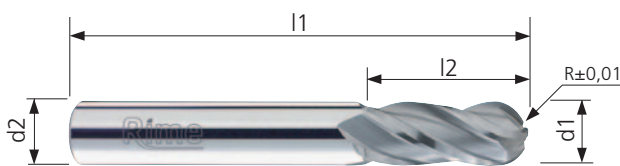
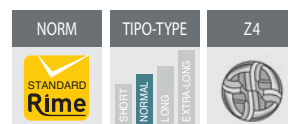
LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE A QUATTRO DENTI A TESTA SEMISFERICA



NORMALE

HM22

- FRESE A QUATTRO DENTI A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico
- FOUR FLUTES BALL-NOSED END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À QUATRE DENTS HÉMISPHERIQUE - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- HALBRUNDKOPFFRÄSER, VIER SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS CUATROS LABIOS HELICOIDALES CABEZA SEMIESFÉRICA - Metal duro - Mango cilíndrico
- ČTYŘBŘITÉ KULOVÉ FRÉZY - Tvrdkov - Válcová stopka
- Фреза 4-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €
HM22/01	2	7	40	2	4	22,60	29,90
HM22/02	2,5	10	40	2,5	4	24,30	31,50
HM22/03	3	10	40	3	4	24,30	31,50
HM22/04	3,5	11	40	3,5	4	27,60	34,60
HM22/05	4	11	40	4	4	27,60	34,60
HM22/06	4,5	13	50	4,5	4	33,20	42,40
HM22/07	5	13	50	5	4	33,20	42,40
HM22/08	5,5	16	50	5,5	4	38,00	47,20
HM22/09	6	16	50	6	4	38,00	47,20
HM22/10	6,5	16	60	6,5	4	48,60	61,40
HM22/11	7	16	60	7	4	48,60	61,40
HM22/12	7,5	19	63	7,5	4	54,30	66,10
HM22/13	8	19	63	8	4	54,30	66,10
HM22/14	8,5	19	63	8,5	4	63,90	77,90
HM22/15	9	19	63	9	4	63,90	77,90
HM22/16	9,5	22	72	9,5	4	76,90	91,30
HM22/17	10	22	72	10	4	76,90	91,30
HM22/18	10,5	22	72	10,5	4	89,10	104,70
HM22/19	11	22	72	11	4	93,90	108,60
HM22/20	12	26	83	12	4	104,40	123,70
HM22/21	13	26	83	13	4	133,60	158,10
HM22/22	14	28	83	14	4	149,90	173,90
HM22/23	15	32	92	15	4	178,20	201,60
HM22/24	16	32	92	16	4	194,30	217,40
HM22/25	17	32	92	17	4	255,10	280,70
HM22/26	18	32	92	18	4	255,10	280,70
HM22/27	19	36	100	19	4	298,10	328,00
HM22/28	20	36	104	20	4	299,60	329,60



Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING TICN
CODE HM22/.../C

COATING TIALN
CODE HM22/.../L

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

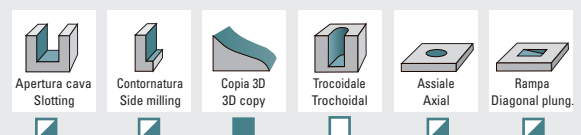
Parametri Cutting data pag. 79

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

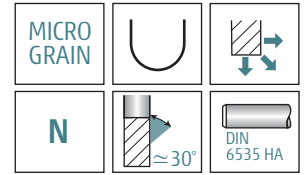
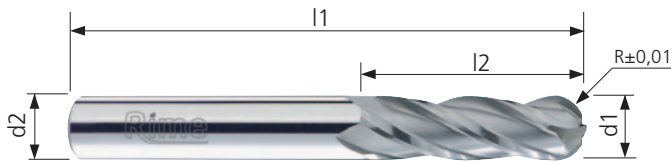
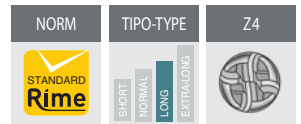
Lavorazioni Workings



Materiali Materials

ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON	≤56 HRC	ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS	>56 HRC	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL	GRAFITE GRAPHITE	CONSIGLIATO RECOMMENDED	ACCEPTABLE	ACCEPTABLE	SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED
---------------	-----------------	---------	---------------------------------	---------	--------------------------------------	----------------------------------------------	----------------------------	--------------------------------------------	------------------	-------------------------	------------	------------	------------------------------

FRESE A QUATTRO DENTI A TESTA SEMISFERICA



LUNGA

HM23

- 🇮🇹 FRESE A QUATTRO DENTI A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico
- 🇬🇧 FOUR FLUTES BALL-NOSED END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- 🇫🇷 FRAISES À QUATRE DENTS HÉMISPHERIQUE - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- 🇩🇪 HALBRUNDKOPFFRÄSER, VIER SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- 🇪🇸 FRESAS CUATROS LABIOS HELICOIDALES CABEZA SEMIESFÉRICA - Metal duro - Mango cilíndrico
- 🇨🇪 ČTYŘBŘÍTÉ KULOVÉ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- 🇷🇺 Фреза 4-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €
HM23/00	2	18	52	2	4	34,70	43,20
HM23/01	3	20	55	3	4	32,40	41,00
HM23/02	4	20	60	4	4	38,00	47,20
HM23/03	5	20	60	5	4	44,50	52,70
HM23/04	6	25	65	6	4	49,50	60,70
HM23/05	8	32	80	8	4	67,30	81,10
HM23/06	10	32	80	10	4	100,40	118,00
HM23/07	12	50	100	12	4	131,20	152,60
HM23/08	14	55	115	14	4	198,40	225,30
HM23/09	16	55	120	16	4	251,00	279,10
HM23/10	18	55	120	18	4	327,90	353,30
HM23/11	20	55	125	20	4	392,70	421,30



Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING TICN

CODE HM23/.../C

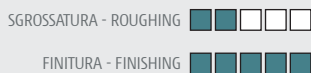
COATING TIALN

CODE HM23/.../L

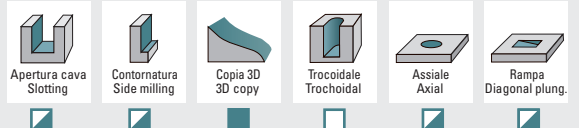
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 80

Suggerimenti Suggestion



Lavorazioni Workings



Materiali Materials

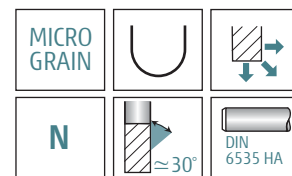
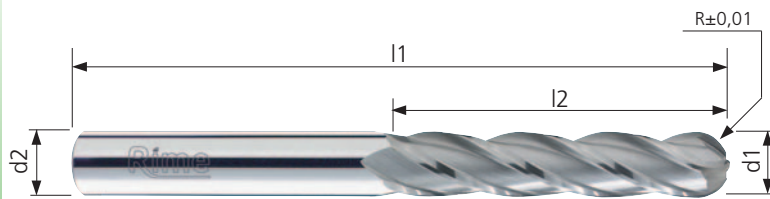
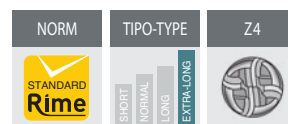


CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

Rime

SERIE HM

FRESE A QUATTRO DENTI A TESTA SEMISFERICA



EXTRA-LUNGA

HM24

- FRESE A QUATTRO DENTI A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico
- FOUR FLUTES BALL-NOSED END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À QUATRE DENTS HÉMISPHERIQUE - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- HALBRUNDKOPFFRÄSER, VIER SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS CUATROS LABIOS HELICOIDALES CABEZA SEMIESFÉRICA - Metal duro - Mango cilíndrico
- ČTYŘBŘÍTÉ KULOVÉ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 4-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Ультрадлинная серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €	
HM24/01	3	30	70	3	4	39,70	52,70	■
HM24/02	4	40	75	4	4	46,90	61,40	■
HM24/03	5	40	80	5	4	57,50	73,20	■
HM24/04	6	45	80	6	4	65,60	81,10	■
HM24/05	8	50	100	8	4	89,10	106,90	■
HM24/06	10	50	100	10	4	123,90	149,50	■
HM24/07	12	70	150	12	4	186,20	224,20	■
HM24/08	14	75	150	14	4	241,40	283,10	■
HM24/09	16	75	150	16	4	320,70	365,30	■
HM24/10	18	75	150	18	4	396,80	442,60	■
HM24/11	20	75	150	20	4	473,70	521,70	■

Rime

Toll. reale sul Ø **+0 -0,03**
Real Tol. on Ø

COATING TICN
 CODE HM24/.../C

COATING TIALN
 CODE HM24/.../L

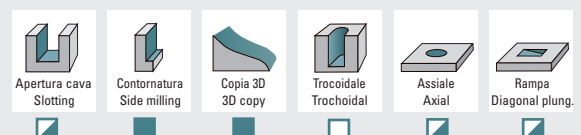
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 81

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING
 FINITURA - FINISHING

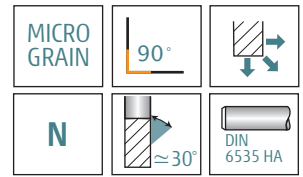
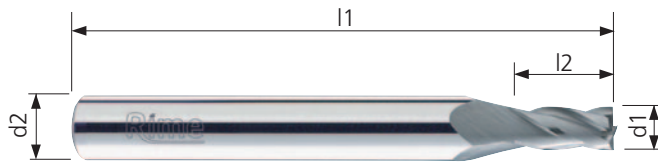
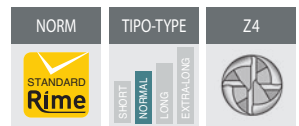
Lavorazioni Workings



Materiali Materials

ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON	≤56 HRC	ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS	>56 HRC	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL	GRAFITE GRAPHITE	CONSIGLIATO RECOMMENDED	ACCETTABILE ACCEPTABLE	SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

FRESE A QUATTRO DENTI CODOLO RINFORZATO



NORMALE

HM25

- FRESE A QUATTRO DENTI - Due denti frontali taglienti fino al centro - Codolo cilindrico rinforzato
- FOUR FLUTES END MILLS - Solid carbide Two end teeth cutting up to the centre. Reinforced straight shank
- FRAISES À QUATRE DENTS - Carbure monobloc - Deux dents coupe au centre - Queue cylindrique renforcée
- SCHAFTFRÄSER, VIER SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS CUATROS LABIOS HELICOIDALES Metal duro - Dos labios que corta hasta el centro - Mango cilíndrico reforzado
- ČTYŘBRITÉ FRÉZY - Tvrdokov - Dva zuby přes střed - zesílená válcová stopka
- Фреза 4-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Усиленный хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €	
HM25/01	2	5	40	3	4	19,50	26,80	
HM25/02	2,5	6	40	3	4	19,50	26,80	
HM25/016	2	5	50	6	4	31,40	41,70	
HM25/026	2,5	6	50	6	4	30,70	41,00	
HM25/03	3	7	50	6	4	29,30	39,70	
HM25/04	3,5	7	50	6	4	29,30	39,70	
HM25/05	4	8	50	6	4	29,30	39,70	
HM25/06	4,5	8	50	6	4	29,30	39,70	
HM25/07	5	10	50	6	4	29,30	39,70	
HM25/08	5,5	10	50	6	4	29,30	39,70	

Rime

Toll. reale sul Ø
Real Tol. on Ø **+0 -0,03**

COATING **TICN**

CODE
HM25/.../C

COATING **TIALN**

CODE
HM25/.../L

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

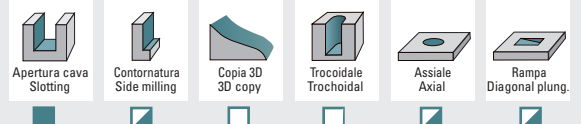
Parametri
Cutting data
pag. 82

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

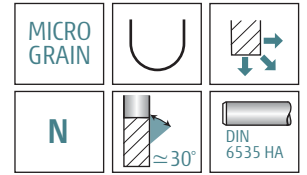
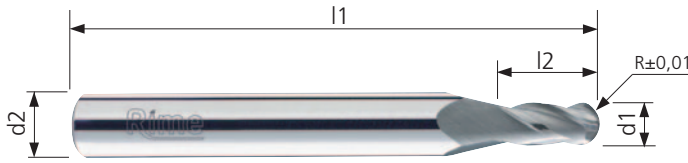
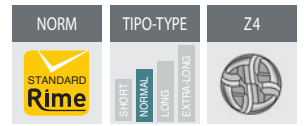
GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

Rime

SERIE HM

FRESE A QUATTRO DENTI A TESTA SEMISFERICA - CODOLO RINFORZATO



NORMALE

HM26

- FRESE A QUATTRO DENTI A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico rinforzato
- FOUR FLUTES BALL-NOSED END MILLS - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES À QUATRE DENTS HÉMISPHERIQUE - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- HALBRUNDKOPFFRÄSER, VIER SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Verstärktem Zylinderschaft
- FRESAS CUATROS LABIOS HELICOIDALES CABEZA SEMIESFÉRICA - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- ČTYŘBRITĚ KULOVÉ FRÉZY - Tvrdkov - Zesílená válcová stopka
- Фреза 4-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Усиленный хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €	
HM26/01	2	5	40	3	4	25,90	33,00	
HM26/02	2,5	7	40	3	4	25,90	33,00	
HM26/016	2	5	50	6	4	39,00	49,20	
HM26/026	2,5	6	50	6	4	38,30	48,50	
HM26/03	3	7	50	6	4	36,90	47,20	
HM26/04	3,5	7	50	6	4	36,90	47,20	
HM26/05	4	8	50	6	4	36,90	47,20	
HM26/06	4,5	8	50	6	4	36,90	47,20	
HM26/07	5	10	50	6	4	36,90	47,20	
HM26/08	5,5	10	50	6	4	36,90	47,20	

Rime

Toll. reale sul Ø
Real Tol. on Ø **+0 -0,03**

COATING **TICN**

CODE
HM26/.../C

COATING **TIALN**

CODE
HM26/.../L

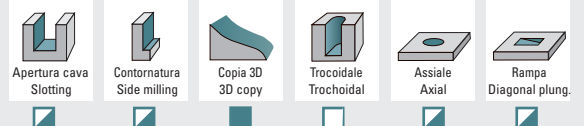
Parametri
Cutting data
pag. 79

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

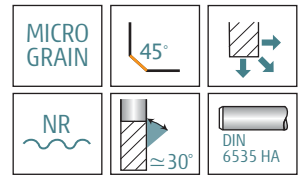
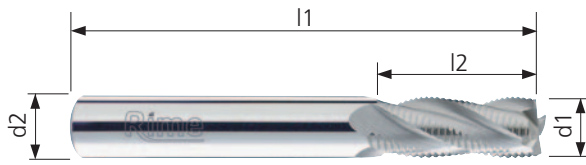
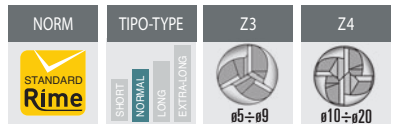
Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials



CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED



NORMALE

HM27

- FRESE PER SGROSSATURA - Denti elicoidali con rompitrucciolo spogliato completamente rettificato - Due denti frontali taglienti fino al centro - Codolo cilindrico
- ROUGHING END MILLS - Solid carbide - Helical teeth with ground chip-breaker - Two end teeth cutting up to the centre - Straight shank
- FRAISÉS ÉBAUCHE - Carbure monobloc - Denture hélicoïdale avec brise-copeaux profil rond - Deux dents coupe au centre - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER - Vollhartmetall - Schrägschneiden mit voll eingeschliffenem Spanbrecher - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- FRESAS CILINDRICAS FRONTALES PARA DESBASTE - Labios helicoidal con aranca de viruta - Dos labios que cortan hasta el centro - Mango cilíndrico
- HRUBOVACÍ FRÉZY - Tvrdokov - Rohové sražení ostří - Hrubovací profil - Dva zuby přes střed - Válcová stopka
- Фреза твердосплавная, черновая со стружколомом. Режущий торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €	
HM27/01	5	13	50	5	3	35,70	44,70	■
HM27/02	6	16	57	6	3	41,40	51,00	■
HM27/03	7	16	60	7	3	47,70	60,20	■
HM27/04	8	19	63	8	3	59,60	71,00	■
HM27/05	9	19	63	9	3	67,50	81,00	■
HM27/06	10	22	72	10	4	91,40	104,90	■
HM27/07	11	26	72	11	4	101,70	116,40	■
HM27/08	12	26	83	12	4	122,00	139,80	■
HM27/09	13	26	83	13	4	149,50	172,70	■
HM27/10	14	28	83	14	4	171,50	193,50	■
HM27/11	15	32	92	15	4	200,70	224,20	■
HM27/12	16	32	92	16	4	224,20	247,30	■
HM27/13	17	32	92	17	4	254,00	280,20	■
HM27/14	18	32	92	18	4	283,90	311,60	■
HM27/15	19	36	100	19	4	335,80	364,70	■
HM27/16	20	38	104	20	4	348,60	379,80	■

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING TICN

CODE HM27/.../C

COATING TIALN

CODE HM27/.../L

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

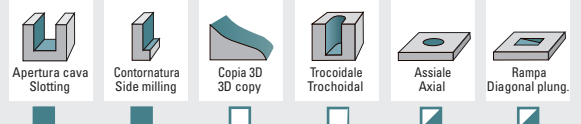
Parametri Cutting data pag. 83

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings

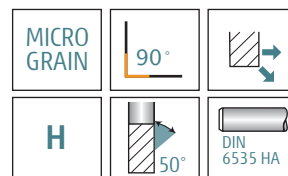
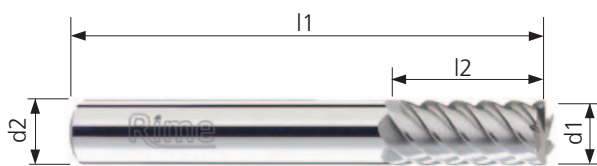
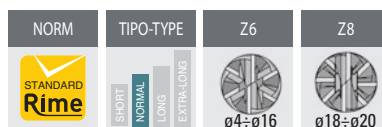


Materiali Materials

ACCAI STEELS GHISE CAST IRON ≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS >56 HRC ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE MULTITAGLIENTI PER SUPERFINITURA



NORMALE

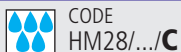
HM28

- FRESE MULTITAGLIENTI PER SUPERFINITURA - Due denti frontali taglienti fino al centro - Codolo cilindrico
- SUPERFINISHING END MILLS - Solid carbide - Two end teeth cutting up to the centre - Straight shank
- FRAISES DE SUPERFINITION - Carbure monobloc - Deux dents coupe au centre Queue cylindrique
- HOCHLEISTUNGS - MEHRZAHNFRÄSER - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- FRESAS MULTI LABIOS PARA SUPER ACABADO - Metal duro - Dos labios que cortan hasta el centro - Mango cilíndrico
- SUPERDOKONČOVACÍ FRÉZY - Tvrdokov - Dva zuby přes střed - Válcová stopka
- Фреза твердосплавная для суперчистовой обработки. Режущий торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h8	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €
HM28/00	4	11	40	4	6	29,20	42,00
HM28/00/5	5	13	50	5	6	31,60	37,10
HM28/01	6	16	50	6	6	34,10	44,40
HM28/02	8	20	63	8	6	49,20	60,50
HM28/03	10	22	72	10	6	78,30	92,70
HM28/04	12	26	83	12	6	99,90	119,20
HM28/05	14	26	83	14	6	141,60	161,20
HM28/06	16	32	92	16	6	195,80	218,50
HM28/07	18	32	92	18	8	250,80	279,30
HM28/08	20	36	104	20	8	279,00	309,30



COATING **TICN**



COATING **TIALN**



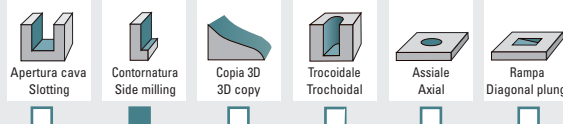
Parametri
Cutting data
pag. 81

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

Frese per applicazioni
universali

End mills for universal use

PARAMETRI
di lavorazione

Cutting data



CLASSIFICAZIONE MATERIALI - CLASSIFICATION OF MATERIALS

	DESCRIZIONE MATERIALI	MATERIALS DESCRIPTION	Rm (N/mm ²)	Durezza Hardness (HB)	Esempi - Example
Acciai, acciai inossidabili ferritici e martensitici Steels, ferritic and martensitic stainless steels					
P	1 Acciai molto teneri al carbonio. Acciai ferritici. Acciai non legati.	Ferritic steel Unalloyed steels Soft carbon steel	<450	<120	S235JR, S275J2G3; C10; C15; C20; C22; 11 Mn 4Si
	2 Acciai automatici. Acciai debolmente legati.	Free-machining steel Low alloys steel	400 <700	<200	10SPb2; 11 SMn30; 15 SMn13; 11SMnPb37; C15Pb; C22Pb
	3 Acciai da costruzione. Acciai al carbonio con tenore di carbonio basso-medio (C <0,5%). Acciaio debolmente legati.	Constructions steels Carbon steel (low/medium carbon C<0,5%) Low alloys steel	450 < 850	<250	S355JR; C30E; C35E C40E; C50E; C55E
	4 Acciai con tenore di carbonio medio-alto (C >0,5%). Acciai medio-duri per trattamenti termici. Acciai legati.	Carbon steel (medium/high carbon C>0,5%) Medium/High steel for heat treatment Alloys steel	550 <850	<350 <450	13CrMo4-5; 17CrNiMo6 42CrMo4; 50CrV4; 34CrNiMo6; C60; C75
	5 Acciai da utensili. Acciai inossidabili ferritici, martensitici.	Tools steel Ferritic and martensitic stainless steel	700 <900	<250 <350	X18CrN28; X12Cr13(AISI 410); X38CrMo16; X17CrNi16-2; AISI 403; AISI 405; AISI 416; AISI 430; AISI 434; AISI 439
	6 Acciai da utensili di difficile lavorabilità. Acciai con elevata durezza. Acciai inossidabili ferritici, martensitici.	Tools steel of hard machinability High hardness steel Ferritic and martensitic stainless steel	900 <1500	>350	X40CrMoV5-1; X105CrMo17 (AISI 440C); X20Cr13(AISI 420); AISI 431; AISI 440A; AISI 440B; AISI 446; X210Cr12; HS 6-5-2; HS 2-10-1-8; HS 18-0-1
Acciaio temprato e ghisa fusa Hardened steel and chilled iron					
H	1 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron	<1600	<49 HRC	X38CrMo16; X40CrMoV5-1; G-X300CrMo15-3
	2 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron	>1620	>49 <55 HRC	C35E; GX200CrNiMo14-1
	3 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron	>1980	>55 <60 HRC	C40E; C50E; 42CrMo4; 34CrNiMo6; X105CrMo17 (AISI 440C)
	4 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron		>60 HRC	C55E; C60; G-X 300 CrMo 15 3
Acciai inossidabili automatici, austenitici e Duplex Free-machining, austenitic and Duplex stainless steel					
M	1 Acciai inossidabili di facile lavorabilità. Acciai inossidabili austenitici.	Stainless steel of easy machinability Austenitic stainless steel	<850	<250	AISI 301; AISI 303; AISI 304 AISI 305; AISI 308
	2 Acciai inossidabili di media lavorabilità. Acciai inossidabili austenitici e Duplex.	Stainless steel of medium machinability Austenitic stainless steel and Duplex	<1100	<320	AISI 304L; AISI 309; AISI 310S AISI 316; AISI 321; AISI 347 H
	3 Acciai inossidabili di difficile lavorabilità. Duplex, Super Duplex e acciai inox PH	Hard machinability stainless steel Duplex, Super Duplex, inox PH	<900	<200 <275	17-7 PH; AISI 630; 15-5PH; 17-4PH AISI 330; AISI 316LN; AISI 329 LN
Ghisa Cast iron					
K	1 Ghise malleabili. Ghise grigie.	Malleable cast iron. Grey cast iron	>500	<250	GJL-100; GJL-150; GJL-200
	2 Ghise debolmente legate. Ghise nodulari.	Low alloys cast iron. Nodular cast iron	>500 <1000	>150 <300	GJL-250; GJL-300; GJL-350
	3 Ghise a grafite compatta.	Compacted-graphite cast iron	<700	<250	GJS-600-3; GJMB-650-2; GJS-700-2
	4 Ghise altamente legate di difficile lavorabilità. Ghise nodulari austemperate.	High alloys cast iron (hard to machine)	>700 <1000	>300 <450	GJS-800-2; GJSA-XNiCr30-3 GJSA-XNi35; GMB 65
Superleghe - Titanio Super alloys - Titanium					
S	1 Leghe a base di ferro resistente al calore	Iron alloys heat-resistant	>500 <1200	<280	Disalloy; Lapelloy; Incoloy 800; Incoloy 909; Custom 455
	2 Leghe di nichel e leghe di cobalto resistenti al calore	Nichel alloys and cobalt alloys heat-resistant	>1000 <1450	>250 <450	Hastelloy X; Nimonic 75 Inconel 600; Inconel 718; Inconel 625; Waspalloy; Nimocast 713; Udimet 500; Rene 41; Stellite 31
	3 Titanio, leghe di titanio a media durezza	Titanium, titanium alloys with medium hardness	<1100	<320	TiCu2; Ti4; TiAl3V2,5
	4 Leghe di titanio a durezza elevata	Titanium alloys with high hardness	>1100 <1400	>300 <400	TiAl6V4; TiAl5Fe2 5; TiAl6Sn2Zr4Mo2; TiAl4Mo4Sn2
Leghe leggere / Materiali non ferrosi Light alloys / Non ferrous material					
N	1 Leghe di alluminio: Si <0,5%	Aluminium alloys (Si<0,5%)	<500	<90	Al99,9; AlMg1; AlMg5; AlCuMgPb
	2 Leghe di alluminio: Si >0,5% <10%	Aluminium alloys (Si>0,5% <10%)	<400	>70 <100	AlSi9Mg; AlSi17Cu5; AlSi10Mg; AlSi7Mg
	3 Leghe di alluminio: ad alto contenuto di Si >10%	Aluminium alloys (Si >10%)	>200 <320	>60 <120	AlSi17Cu4Mg; AlSi18CuNiMg; AlSi21CuNiMg
	4 Rame e leghe di rame	Copper and copper alloys	>200 <850	>60 <200	CuZn36Pb1,5; CuSn20; CuSn2 CuNi18Zn19Pb; CuZn40Al2
	5 Materiali plastici	Plastics materials			
Grafite Graphite					
0	Grafite	Graphite	<100		

HM1

■ TICN ■ TIALN







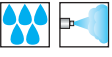
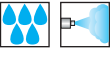

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting			Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling	
	140-160			160-180			180-200			130-150			140-160			110-130	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=d			ap=0,5xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			α=7-10° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
1	0,005	455	44600	0,009	865	51000	0,009	975	57300	0,003	235	41400	0,002	215	44600	0,004	35100
3	0,014	405	14900	0,017	580	17000	0,017	650	19100	0,008	210	13800	0,006	195	14900	0,010	11700
4	0,020	455	11200	0,026	655	12800	0,026	735	14400	0,011	240	10400	0,010	220	11200	0,015	8800
6	0,031	460	7500	0,043	725	8500	0,034	655	9600	0,017	235	6900	0,015	220	7500	0,022	5900
8	0,037	420	5600	0,051	655	6400	0,046	660	7200	0,021	220	5200	0,018	200	5600	0,027	4400
10	0,048	430	4500	0,068	695	5100	0,051	590	5800	0,027	225	4200	0,023	205	4500	0,035	3600
12	0,051	390	3800	0,077	660	4300	0,060	570	4800	0,029	200	3500	0,024	185	3800	0,037	3000
14	0,060	380	3200	0,085	630	3700	0,068	560	4100	0,033	200	3000	0,028	180	3200	0,043	2600
16	0,068	380	2800	0,094	600	3200	0,077	550	3600	0,038	200	2600	0,032	180	2800	0,050	2200
20	0,085	390	2300	0,111	575	2600	0,094	540	2900	0,048	200	2100	0,040	185	2300	0,062	1800
25	0,102	365	1800	0,128	535	2100	0,111	510	2300	0,057	195	1700	0,049	175	1800	0,074	1500
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	90-100			110-120			120-130			80-90			90-100			70-80	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
1	0,004	225	28700	0,007	455	35100	0,007	495	38200	0,002	110	25500	0,002	105	28700	0,003	22300
3	0,010	200	9600	0,013	305	11700	0,013	335	12800	0,006	100	8500	0,005	95	9600	0,008	7500
4	0,016	225	7200	0,020	345	8800	0,020	375	9600	0,009	110	6400	0,007	105	7200	0,011	5600
6	0,023	225	4800	0,033	385	5900	0,026	335	6400	0,013	115	4300	0,011	105	4800	0,017	3800
8	0,029	205	3600	0,039	345	4400	0,035	335	4800	0,016	105	3200	0,014	100	3600	0,021	2800
10	0,036	210	2900	0,052	375	3600	0,039	305	3900	0,020	105	2600	0,017	100	2900	0,026	2300
12	0,039	185	2400	0,059	350	3000	0,046	290	3200	0,022	95	2200	0,019	90	2400	0,028	1900
14	0,046	190	2100	0,065	340	2600	0,052	290	2800	0,025	95	1900	0,022	90	2100	0,033	1600
16	0,052	185	1800	0,072	315	2200	0,059	280	2400	0,029	95	1600	0,025	90	1800	0,038	1400
20	0,065	195	1500	0,085	305	1800	0,072	285	2000	0,036	95	1300	0,031	95	1500	0,047	1200
25	0,078	185	1200	0,098	295	1500	0,085	270	1600	0,044	95	1100	0,037	90	1200	0,057	900
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	65-75			75-85			85-95			55-65			65-75			45-55	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
1	0,003	125	20700	0,005	240	23900	0,005	270	27100	0,002	60	17600	0,001	60	20700	0,002	14400
3	0,008	110	6900	0,010	160	8000	0,010	180	9100	0,004	55	5900	0,004	55	6900	0,006	4800
4	0,012	125	5200	0,015	180	6000	0,015	205	6800	0,007	60	4400	0,006	60	5200	0,009	3600
6	0,018	125	3500	0,025	200	4000	0,020	185	4600	0,010	60	3000	0,009	60	3500	0,013	2400
8	0,022	115	2600	0,030	180	3000	0,027	185	3400	0,012	55	2200	0,010	55	2600	0,016	1800
10	0,028	120	2100	0,040	190	2400	0,030	170	2800	0,016	55	1800	0,013	55	2100	0,020	1500
12	0,030	110	1800	0,045	180	2000	0,035	160	2300	0,017	50	1500	0,014	50	1800	0,022	1200
14	0,035	105	1500	0,050	180	1800	0,040	160	2000	0,020	50	1300	0,017	50	1500	0,025	1100
16	0,040	105	1300	0,055	165	1500	0,045	155	1700	0,022	50	1100	0,019	50	1300	0,029	900
20	0,050	110	1100	0,065	155	1200	0,055	155	1400	0,028	50	900	0,024	50	1100	0,036	800
25	0,060	110	900	0,075	150	1000	0,065	145	1100	0,034	55	800	0,029	50	900	0,044	600



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: $d=0,6 \div 0,9 \times Df$ d= diametro fresa Df= diametro foro
Helical interpolation: $d=0,6 \div 0,9 \times Df$ d= end mill diameter Df= hole diameter

HM2

■ TICN ■ TIALN

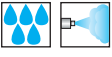
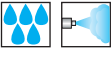

Tipo di lavorazione Type of machining																			
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		110-130			130-150			150-170			100-120			110-130			85-95		
		ap=d			ap=2xd ae=0,25xd			ap=2,5xd ae=0,10xd			α=7-10° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
		2	0,004	145	17600	0,008	340	20700	0,010	460	23900	0,002	75	16000	0,002	70	17600	0,003	13600
<ul style="list-style-type: none"> P1 Acciai da 500-850 N/mm² P2 Acciai da costruzione P3 Acciai da cementazione P4 Acciai da bonifica M1 Ghisa grigia <180 HB M2 Ghisa sferoidale C7 		3	0,008	190	11700	0,010	280	13800	0,014	460	16000	0,005	100	10700	0,004	90	11700	0,006	9100
<ul style="list-style-type: none"> P1 Acciai da 500-850 N/mm² P2 Structural steels P3 Case-hardening steels P4 Quenched and tempered steels M1 Grey iron <180 HB M2 Ductile cast iron 		4	0,012	215	8800	0,015	320	10400	0,017	415	12000	0,007	110	8000	0,006	105	8800	0,009	6800
		6	0,018	215	5900	0,020	280	6900	0,024	385	8000	0,010	110	5400	0,009	105	5900	0,013	4600
		8	0,022	195	4400	0,028	285	5200	0,029	345	6000	0,013	100	4000	0,011	95	4400	0,016	3400
		10	0,029	205	3600	0,031	255	4200	0,034	325	4800	0,016	100	3200	0,014	100	3600	0,021	2800
		12	0,031	185	3000	0,036	250	3500	0,038	305	4000	0,017	95	2700	0,015	85	3000	0,022	2300
		14	0,036	185	2600	0,041	245	3000	0,043	300	3500	0,020	90	2300	0,017	90	2600	0,026	2000
		16	0,041	180	2200	0,046	240	2600	0,053	315	3000	0,023	90	2000	0,019	85	2200	0,030	1700
		20	0,051	185	1800	0,056	235	2100	0,062	300	2400	0,029	90	1600	0,024	85	1800	0,037	1400
		25	0,061	185	1500	0,066	225	1700	0,072	290	2000	0,034	90	1300	0,029	85	1500	0,045	1100
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		70-80			90-100			100-110			60-70			70-80			50-60		
		ap=0,75-1xd			ap=2xd ae=0,2xd			ap=2,5xd ae=0,075xd			α=5-7° ae=d			α=4° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
		2	0,003	60	11200	0,006	160	14400	0,007	220	16000	0,002	30	9600	0,001	30	11200	0,002	9600
<ul style="list-style-type: none"> P4 Acciai da 900-1300 N/mm² P5 Acciai da bonifica P6 Acciai da nitrurazione P7 Acciai per utensili P8 Acciai inox ferritici e martensitici M3 Ghisa grigia >180 HB M4 Ghisa malleabile 		3	0,006	85	7500	0,007	130	9600	0,010	220	10700	0,003	40	6400	0,003	40	7500	0,004	6400
<ul style="list-style-type: none"> P4 Acciai da 900-1300 N/mm² P5 Quenched and tempered steels P6 Nitriding steels P7 Tools steels P8 Ferritic and martensitic stainless steels M3 Grey iron >180 HB M4 Malleable cast iron 		4	0,008	95	5600	0,010	150	7200	0,012	200	8000	0,005	45	4800	0,004	45	5600	0,006	4800
		6	0,012	95	3800	0,014	130	4800	0,017	185	5400	0,007	45	3200	0,006	45	3800	0,009	3200
		8	0,015	85	2800	0,019	135	3600	0,021	165	4000	0,009	40	2400	0,007	40	2800	0,011	2400
		10	0,019	90	2300	0,021	120	2900	0,024	155	3200	0,011	45	2000	0,009	40	2300	0,014	2000
		12	0,021	80	1900	0,024	115	2400	0,028	150	2700	0,012	35	1600	0,010	35	1900	0,015	1600
		14	0,024	75	1600	0,028	115	2100	0,031	145	2300	0,014	40	1400	0,011	35	1600	0,018	1400
		16	0,028	75	1400	0,031	110	1800	0,038	150	2000	0,015	35	1200	0,013	35	1400	0,020	1200
		20	0,035	85	1200	0,038	115	1500	0,045	145	1600	0,019	40	1000	0,016	40	1200	0,025	1000
		25	0,041	75	900	0,045	110	1200	0,052	135	1300	0,023	35	800	0,020	35	900	0,030	800
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		50-60			60-70			70-80			40-50			50-60			35-40		
		ap=0,5-0,75			ap=2xd ae=0,2xd			ap=2,5xd ae=0,075xd			α=3-5° ae=d			α=3° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
		2	0,002	40	8000	0,005	90	9600	0,006	135	11200	0,001	15	6400	0,001	20	8000	0,002	5600
<ul style="list-style-type: none"> P8 Acciai da 1300-1600 N/mm² H1 Acciai da bonifica H2 Acciai per lavorazioni a freddo M1 Acciaio inox austenitico 		3	0,005	50	5400	0,006	75	6400	0,009	135	7500	0,003	25	4300	0,002	25	5400	0,003	3800
<ul style="list-style-type: none"> P8 Acciai da 1300-1600 N/mm² H1 Quenched and tempered steels H2 Steels for cold machining M1 Austenitic stainless steel 		4	0,007	60	4000	0,009	85	4800	0,011	120	5600	0,004	25	3200	0,003	25	4000	0,005	2800
		6	0,011	60	2700	0,012	75	3200	0,015	115	3800	0,006	25	2200	0,005	30	2700	0,008	1900
		8	0,013	55	2000	0,016	80	2400	0,018	100	2800	0,007	25	1600	0,006	25	2000	0,010	1400
		10	0,017	55	1600	0,018	70	2000	0,021	95	2300	0,009	25	1300	0,008	25	1600	0,012	1200
		12	0,018	50	1400	0,021	65	1600	0,024	90	1900	0,010	20	1100	0,009	25	1400	0,013	1000
		14	0,021	50	1200	0,024	65	1400	0,027	85	1600	0,012	25	1000	0,010	25	1200	0,015	800
		16	0,024	50	1000	0,027	65	1200	0,033	90	1400	0,013	20	800	0,011	25	1000	0,017	700
		20	0,030	50	800	0,033	65	1000	0,039	95	1200	0,017	25	700	0,014	25	800	0,022	600
		25	0,036	50	700	0,039	60	800	0,045	80	900	0,020	25	600	0,017	25	700	0,026	500



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
 Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
 Interpolazione elicoidale: d=0,6-0,9xDf d= diametro fresa Df= diametro foro
 Helical interpolation: d=0,6-0,9xDf d= end mill diameter Df= hole diameter

HM3

■ TICN ■ TIALN


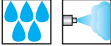

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling		
	90-100			100-120			120-140			80-90			90-100			70-80		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=d			ap=2xd ae=0,25xd			ap=2,5xd ae=0,10xd			α=7-10° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
 <p>P1 Acciai da 500-850 N/mm² Acciai da costruzione</p> <p>P2 Acciai da cementazione</p> <p>P3 Acciai da bonifica Ghisa grigia <180 HB Ghisa sferoidale C7</p> <p>K1 Steels 500-850 N/mm² Structural steels</p> <p>K2 Case-hardening steels Quenched and tempered steels Grey iron <180 HB Ductile cast iron</p>	3	0,005	105	9600	0,007	145	10700	0,010	245	12800	0,003	50	8500	0,003	50	9600	0,004	7500
	4	0,008	120	7200	0,010	165	8000	0,012	220	9600	0,005	60	6400	0,004	55	7200	0,006	5600
	6	0,012	120	4800	0,014	145	5400	0,016	205	6400	0,007	60	4300	0,006	55	4800	0,009	3800
	8	0,015	110	3600	0,018	145	4000	0,019	185	4800	0,008	55	3200	0,007	50	3600	0,011	2800
	10	0,019	110	2900	0,020	130	3200	0,022	175	3900	0,011	55	2600	0,009	55	2900	0,014	2300
	12	0,020	100	2400	0,024	130	2700	0,026	165	3200	0,011	50	2200	0,010	45	2400	0,015	1900
	14	0,024	100	2100	0,027	125	2300	0,029	160	2800	0,013	50	1900	0,011	50	2100	0,017	1600
	16	0,027	100	1800	0,031	120	2000	0,035	170	2400	0,015	50	1600	0,013	45	1800	0,020	1400
	20	0,034	100	1500	0,037	120	1600	0,042	165	2000	0,019	50	1300	0,016	50	1500	0,025	1200
	 <p>P4 Acciai da 900-1300 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>P5 Acciai da nitrurazione</p> <p>P6 Acciai per utensili</p> <p>K3 Acciai inox ferritici e martensitici Ghisa grigia >180 HB Ghisa malleabile</p> <p>K4 Steels 900-1300 N/mm² Quenched and tempered steels Nitriding steels Tools steels Ferritic and martensitic stainless steels Grey iron >180 HB Malleable cast iron</p>	3	0,004	45	6400	0,005	70	7500	0,007	115	8500	0,002	20	5400	0,002	20	6400	0,003
4		0,006	55	4800	0,007	75	5600	0,008	105	6400	0,003	25	4000	0,003	25	4800	0,004	3200
6		0,008	55	3200	0,009	70	3800	0,012	100	4300	0,005	25	2700	0,004	25	3200	0,006	2200
8		0,010	50	2400	0,012	70	2800	0,014	90	3200	0,006	25	2000	0,005	25	2400	0,007	1600
10		0,013	50	2000	0,014	65	2300	0,016	85	2600	0,007	25	1600	0,006	25	2000	0,009	1300
12		0,014	45	1600	0,016	60	1900	0,018	80	2200	0,008	20	1400	0,007	20	1600	0,010	1100
14		0,016	45	1400	0,018	60	1600	0,021	80	1900	0,009	20	1200	0,008	20	1400	0,012	1000
16		0,018	45	1200	0,021	60	1400	0,025	80	1600	0,010	20	1000	0,009	20	1200	0,013	800
20		0,023	45	1000	0,025	60	1200	0,030	80	1300	0,013	20	800	0,011	20	1000	0,017	700
 <p>P8 Acciai da 1300-1600 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>H1 Acciai per lavorazioni a freddo</p> <p>M1 Acciaio inox austenitico</p> <p>M2 Steels 1300-1600 N/mm² Quenched and tempered steels Steels for cold machining Austenitic stainless steel</p>		3	0,003	30	4300	0,004	45	5400	0,006	75	6400	0,002	10	3200	0,002	15	4300	0,002
	4	0,005	30	3200	0,006	50	4000	0,007	70	4800	0,003	15	2400	0,002	15	3200	0,003	2000
	6	0,007	30	2200	0,008	45	2700	0,010	65	3200	0,004	15	1600	0,003	15	2200	0,005	1400
	8	0,009	30	1600	0,011	45	2000	0,012	60	2400	0,005	10	1200	0,004	15	1600	0,006	1000
	10	0,011	30	1300	0,012	40	1600	0,014	55	2000	0,006	15	1000	0,005	15	1300	0,008	800
	12	0,012	25	1100	0,014	40	1400	0,016	50	1600	0,007	10	800	0,006	15	1100	0,009	700
	14	0,014	30	1000	0,016	40	1200	0,018	50	1400	0,008	10	700	0,007	15	1000	0,010	600
	16	0,016	25	800	0,018	35	1000	0,022	55	1200	0,009	10	600	0,008	10	800	0,012	500
	20	0,020	30	700	0,022	35	800	0,026	50	1000	0,011	10	500	0,010	15	700	0,015	400



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: $d=0,6 \div 0,9 \times Df$ d= diametro fresa Df= diametro foro
Helical interpolation: $d=0,6 \div 0,9 \times Df$ d= end mill diameter Df= hole diameter

HM4 - HM8

TICN TIALN

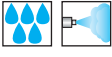
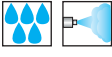



Tipo di lavorazione Type of machining		Apertura cava Slotting					Copiatura Copying				Contornatura leggera Light side milling		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		160-180					160-180				180-200		
		ap=0,25-0,5xd					ap=0,05-0,1xd				ap=1-1,5xd ae=0,10xd		
		d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n
<p>P1 Acciai da 500-850 N/mm² Acciai da costruzione</p> <p>P2 Acciai da cementazione</p> <p>P3 Acciai da bonifica Ghisa grigia <180 HB Ghisa steroidale C7</p> <p>P4 Steels 500-850 N/mm² Structural steels</p> <p>K1 Case-hardening steels</p> <p>K2 Quenched and tempered steels Grey iron <180 HB Ductile cast iron</p>		1	0,9	0,009	980	54400	0,6	0,006	975	84900	0,009	975	57300
		2	1,9	0,013	705	27200	1,2	0,012	980	42500	0,013	745	28700
		3	2,8	0,017	620	18200	1,8	0,023	1300	28300	0,017	650	19100
		4	3,7	0,026	695	13600	2,4	0,035	1470	21300	0,026	735	14400
		6	5,6	0,043	775	9100	3,6	0,046	1305	14200	0,034	655	9600
		8	7,5	0,051	695	6800	4,8	0,058	1230	10700	0,046	660	7200
		10	9,4	0,068	750	5500	6	0,069	1175	8500	0,051	590	5800
		12	11,0	0,077	705	4600	7,2	0,075	1060	7100	0,060	570	4800
		14	13,0	0,085	665	3900	8,4	0,0805	980	6100	0,068	560	4100
		16	15,0	0,094	635	3400	9,6	0,092	995	5400	0,077	550	3600
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		110-120					110-120				120-130		
		ap=0,25xd					ap=0,05-0,1xd				ap=1-1,5xd ae=0,10xd		
		d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fn	F	n
<p>P4 Acciai da 900-1300 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>P5 Acciai da nitrurazione</p> <p>P6 Acciai per utensili</p> <p>K3 Acciai inox ferritici e martensitici Ghisa grigia >180 HB</p> <p>K4 Ghisa malleabile</p> <p>Steels 900-1300 N/mm² Quenched and tempered steels Nitriding steels Tools steels Ferritic and martensitic stainless steels</p> <p>Grey iron >180 HB Malleable cast iron</p>		1	0,9	0,007	565	40500	0,6	0,005	585	58400	0,007	495	38200
		2	1,7	0,010	405	20300	1,2	0,010	585	29200	0,010	365	19100
		3	2,6	0,013	350	13500	1,8	0,020	780	19500	0,013	335	12800
		4	3,5	0,020	400	10200	2,4	0,030	875	14600	0,020	375	9600
		6	5,2	0,033	440	6800	3,6	0,040	785	9800	0,026	335	6400
		8	6,9	0,039	400	5100	4,8	0,050	730	7300	0,035	335	4800
		10	8,7	0,052	425	4100	6,0	0,060	710	5900	0,039	305	3900
		12	10,4	0,059	400	3400	7,2	0,065	635	4900	0,046	290	3200
		14	12,1	0,065	375	2900	8,4	0,070	590	4200	0,052	290	2800
		16	13,9	0,072	370	2600	9,6	0,080	590	3700	0,059	280	2400
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		75-85					75-85				85-95		
		ap=0,15xd					ap=0,05-0,1xd				ap=1-1,5xd ae=0,10xd		
		d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n
<p>P6 Acciai da 1300-1600 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>H1 Acciai per lavorazioni a freddo Acciaio inox austenitico</p> <p>Steels 1300-1600 N/mm² Quenched and tempered steels Steels for cold machining Austenitic stainless steel</p>		1	0,7	0,005	335	33500	0,6	0,004	340	39800	0,005	270	27100
		2	1,4	0,008	270	16800	1,2	0,009	340	19900	0,008	205	13600
		3	2,1	0,010	225	11200	1,8	0,017	450	13300	0,010	180	9100
		4	2,9	0,015	250	8400	2,4	0,026	510	10000	0,015	205	6800
		6	4,3	0,025	280	5600	3,6	0,034	455	6700	0,020	185	4600
		8	5,7	0,030	250	4200	4,8	0,043	425	5000	0,027	185	3400
		10	7,1	0,040	270	3400	6,0	0,051	410	4000	0,030	170	2800
		12	8,6	0,045	250	2800	7,2	0,055	375	3400	0,035	160	2300
		14	10,0	0,050	240	2400	8,4	0,060	345	2900	0,040	160	2000
		16	11,4	0,055	230	2100	9,6	0,068	340	2500	0,045	155	1700



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
* de = diametro effettivo di taglio - effective diameter of cutting

HM5

■ TICN ■ TIALN

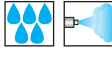
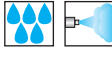

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting					Copiatura Copying					Contornatura leggera Light side milling				
	130-150					130-150					150-170				
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=0,25-0,5xd					ap=0,05-0,1xd					ap=2,5xd ae=0,10xd				
	d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n			
 <ul style="list-style-type: none"> ■ P1 Acciai da 500-850 N/mm² ■ P2 Acciai da costruzione ■ P3 Acciai da cementazione ■ P4 Acciai da bonifica ■ X1 Ghisa grigia <180 HB ■ X2 Ghisa sferoidale 	2	1,87	0,004	180	22100	1,2	0,008	555	34500	0,010	460	23900			
	3	2,81	0,008	240	14800	1,8	0,016	740	23000	0,014	460	16000			
	4	3,75	0,012	270	11100	2,4	0,024	835	17300	0,017	415	12000			
	6	5,62	0,018	270	7400	3,6	0,032	740	11500	0,024	385	8000			
	8	7,49	0,022	250	5600	4,8	0,040	700	8700	0,029	345	6000			
	10	9,37	0,029	255	4500	6,0	0,048	665	6900	0,034	325	4800			
	12	11,2	0,031	225	3700	7,2	0,052	605	5800	0,038	305	4000			
 <ul style="list-style-type: none"> ■ P4 Acciai da 900-1300 N/mm² ■ P5 Acciai da bonifica ■ P6 Acciai da nitrurazione ■ P6 Acciai per utensili ■ X3 Acciai inox ferritici e martensitici ■ X3 Ghisa grigia >180 HB ■ X4 Ghisa malleabile 	14	13,1	0,036	230	3200	8,4	0,056	565	5000	0,043	300	3500			
	16	15,0	0,041	230	2800	9,6	0,0644	565	4400	0,0528	315	3000			
	20	18,7	0,051	235	2300	12,0	0,081	565	3500	0,062	300	2400			
	 <ul style="list-style-type: none"> ■ P4 Acciai da 900-1300 N/mm² ■ P6 Quenched and tempered steels ■ P6 Nitriding steels ■ P6 Tools steels ■ P6 Ferritic and martensitic stainless steels ■ X3 Grey iron >180 HB ■ X4 Malleable cast iron 	2	1,7	0,003	90	16600	1,2	0,006	285	23900	0,007	220	16000		
		3	2,6	0,006	125	11100	1,8	0,012	385	16000	0,010	220	10700		
		4	3,5	0,008	135	8300	2,4	0,018	430	12000	0,012	200	8000		
		6	5,2	0,012	140	5600	3,6	0,024	385	8000	0,017	185	5400		
8		6,9	0,015	130	4200	4,8	0,030	360	6000	0,021	165	4000			
10		8,7	0,019	130	3400	6,0	0,036	345	4800	0,024	155	3200			
12		10,4	0,021	115	2800	7,2	0,039	310	4000	0,028	150	2700			
 <ul style="list-style-type: none"> ■ P6 Acciai da 1300-1600 N/mm² ■ H1 Acciai da bonifica ■ H1 Acciai per lavorazioni a freddo ■ M1 Acciaio inox austenitico 	14	12,1	0,024	115	2400	8,4	0,042	295	3500	0,031	145	2300			
	16	13,9	0,028	115	2100	9,6	0,048	290	3000	0,038	150	2000			
	20	17,3	0,035	115	1700	12,0	0,060	290	2400	0,045	145	1600			
	 <ul style="list-style-type: none"> ■ P6 Acciai da 1300-1600 N/mm² ■ H1 Quenched and tempered steels ■ H1 Steels for cold machining ■ M2 Austenitic stainless steel 	2	1,4	0,002	65	13400	1,2	0,005	165	16000	0,006	135	11200		
		3	2,1	0,005	85	9000	1,8	0,010	220	10700	0,009	135	7500		
		4	2,9	0,007	95	6700	2,4	0,015	245	8000	0,011	120	5600		
		6	4,3	0,011	95	4500	3,6	0,020	220	5400	0,015	115	3800		
8		5,7	0,013	90	3400	4,8	0,026	205	4000	0,018	100	2800			
10		7,1	0,017	90	2700	6,0	0,031	195	3200	0,021	95	2300			
12		8,6	0,018	85	2300	7,2	0,033	180	2700	0,024	90	1900			
14	10,0	0,021	85	2000	8,4	0,036	165	2300	0,027	85	1600				
16	11,4	0,024	80	1700	9,6	0,041	165	2000	0,033	90	1400				
20	14,3	0,030	85	1400	12,0	0,051	165	1600	0,039	95	1200				



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
* de = diametro effettivo di taglio - effective diameter of cutting

HM6

TICN TIALN

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting					Copiatura Copying					Contornatura leggera Light side milling				
	100-120					100-120					120-140				
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	$ap=0,25-0,5xd$					$ap=0,05-0,1xd$					$ap=3-3,5xd$ $ae=0,075xd$				
	d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n			
 <p>P1 Acciai da 500-850 N/mm² Acciai da costruzione</p> <p>P2 Acciai da cementazione</p> <p>P3 Acciai da bonifica Ghisa grigia <180 HB Ghisa sferoidale</p> <p>P4 Steels 500-850 N/mm² Structural steels</p> <p>K1 Case-hardening steels</p> <p>K2 Quenched and tempered steels Grey iron <180 HB Ductile cast iron</p>	3	2,8	0,005	125	11400	1,8	0,009	325	17700	0,010	245	12800			
	4	3,75	0,008	140	8500	2,4	0,014	365	13300	0,012	220	9600			
	6	5,62	0,012	140	5700	3,6	0,018	330	8900	0,016	205	6400			
	8	7,49	0,015	130	4300	4,8	0,023	310	6700	0,019	185	4800			
	10	9,37	0,019	130	3400	6,0	0,028	300	5400	0,022	175	3900			
	12	11,2	0,020	120	2900	7,2	0,030	270	4500	0,026	165	3200			
	14	13,1	0,024	120	2500	8,4	0,032	245	3800	0,029	160	2800			
	16	15,0	0,027	120	2200	9,6	0,037	250	3400	0,035	170	2400			
	20	18,7	0,034	115	1700	12,0	0,046	250	2700	0,042	165	2000			
	 <p>P4 Acciai da 900-1300 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>P5 Acciai da nitrurazione</p> <p>P6 Acciai per utensili</p> <p>K3 Acciai inox ferritici e martensitici Ghisa grigia >180 HB Ghisa malleabile</p> <p>K4 Steels 900-1300 N/mm² Quenched and tempered steels Nitriding steels Tools steels</p> <p>Ferritic and martensitic stainless steels Grey iron >180 HB Malleable cast iron</p>	3	2,6	0,004	65	8600	1,8	0,008	200	12400	0,007	115	8500		
4		3,5	0,006	70	6500	2,4	0,012	225	9300	0,008	105	6400			
6		5,2	0,008	70	4300	3,6	0,016	200	6200	0,012	100	4300			
8		6,9	0,010	65	3300	4,8	0,020	190	4700	0,014	90	3200			
10		8,7	0,013	65	2600	6,0	0,024	180	3800	0,016	85	2600			
12		10,4	0,014	60	2200	7,2	0,026	160	3100	0,018	80	2200			
14		12,1	0,016	60	1900	8,4	0,028	150	2700	0,021	80	1900			
16		13,9	0,018	65	1700	9,6	0,032	155	2400	0,025	80	1600			
20		17,3	0,023	60	1300	12,0	0,040	150	1900	0,030	80	1300			
 <p>P6 Acciai da 1300-1600 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>H1 Acciai per lavorazioni a freddo Acciaio inox austenitico</p> <p>M1 Steels 1300-1600 N/mm² Quenched and tempered steels</p> <p>M2 Steels for cold machining</p> <p>S3 Austenitic stainless steel</p>		3	2,1	0,003	50	7500	1,8	0,007	120	8900	0,006	75	6400		
	4	2,9	0,005	55	5600	2,4	0,010	135	6700	0,007	70	4800			
	6	4,3	0,007	55	3800	3,6	0,014	120	4500	0,010	65	3200			
	8	5,7	0,009	50	2800	4,8	0,017	115	3400	0,012	60	2400			
	10	7,1	0,011	50	2300	6,0	0,020	110	2700	0,014	55	2000			
	12	8,6	0,012	45	1900	7,2	0,022	100	2300	0,016	50	1600			
	14	10,0	0,014	45	1600	8,4	0,024	90	1900	0,018	50	1400			
	16	11,4	0,016	45	1400	9,6	0,027	90	1700	0,022	55	1200			
	20	14,3	0,020	50	1200	12,0	0,034	95	1400	0,026	50	1000			



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
* de = diametro effettivo di taglio - effective diameter of cutting

HM7

■ TICN ■ TIALN

Tipo di lavorazione
Type of machining



Apertura cava
Slotting



Apertura cava
Slotting



Contornatura pesante
Heavy side milling



Rampa
Diagonal plunging



Interpolazione elicoid.
Helical interpolation



Foratura
Drilling

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

140-160

160-180

180-200

130-150

140-160

110-130

$ap=0,75 \cdot dx$

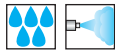
$ap=0,5 \cdot dx$

$ap=d \ ae=0,25 \cdot dx$

$\alpha=7-10^\circ \ ae=d$

$\alpha=5^\circ \ d=0,6-0,9 \cdot Df$

$ap=d \ ae=d$



- P1** Acciai da 500-850 N/mm²
- Acciai da costruzione
- P2** Acciai da cementazione
- Acciai da bonifica
- P3** Ghisa grigia <180 HB
- Ghisa sferoidale C7
- P4**
- K1** Steels 500-850 N/mm²
- Structural steels
- Case-hardening steels
- Quenched and tempered steels
- Grey iron <180 HB
- Ductile cast iron
- K2**

d	140-160			160-180			180-200			130-150			140-160			110-130	
	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
1	0,005	455	44600	0,009	865	51000	0,009	975	57300	0,003	235	41400	0,002	215	44600	0,004	35100
2	0,007	305	22300	0,014	695	25500	0,009	490	28700	0,004	160	20700	0,003	145	22300	0,005	17600
3	0,014	405	14900	0,017	580	17000	0,015	585	19100	0,008	210	13800	0,006	195	14900	0,010	11700
4	0,020	455	11200	0,026	655	12800	0,022	635	14400	0,011	240	10400	0,010	220	11200	0,015	8800
5	0,026	460	9000	0,034	695	10200	0,026	585	11500	0,014	235	8300	0,012	220	9000	0,019	7100

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

90-100

110-120

120-130

80-90

90-100

70-80

$ap=0,75 \cdot dx$

$ap=0,5 \cdot dx$

$ap=d \ ae=0,25 \cdot dx$

$\alpha=5-7^\circ \ ae=d$

$\alpha=4^\circ \ d=0,6-0,9 \cdot Df$

$ap=d \ ae=d$



- P4** Acciai da 900-1300 N/mm²
- Acciai da bonifica
- P5** Acciai da nitrurazione
- Acciai per utensili
- P6** Acciai inox ferritici e martensitici
- Ghisa grigia >180 HB
- Ghisa malleabile
- K3**
- K4**
- Steels 900-1300 N/mm²
- Quenched and tempered steels
- Nitriding steels
- Tools steels
- Ferritic and martensitic stainless steels
- Grey iron >180 HB
- Malleable cast iron

d	90-100			110-120			120-130			80-90			90-100			70-80	
	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	n
1	0,004	225	28700	0,007	455	35100	0,007	495	38200	0,002	110	25500	0,002	105	28700	0,003	22300
2	0,005	150	14400	0,010	365	17600	0,007	250	19100	0,003	75	12800	0,002	70	14400	0,004	11200
3	0,010	200	9600	0,013	305	11700	0,012	300	12800	0,006	100	8500	0,005	95	9600	0,008	7500
4	0,016	225	7200	0,020	345	8800	0,017	325	9600	0,009	110	6400	0,007	105	7200	0,011	5600
5	0,020	225	5800	0,026	370	7100	0,020	300	7700	0,011	110	5100	0,009	110	5800	0,014	4500

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

65-75

75-85

85-95

55-65

65-75

45-55

$ap=0,75 \cdot dx$

$ap=0,5 \cdot dx$

$ap=1,5 \cdot dx \ ae=0,25 \cdot dx$

$\alpha=3-5^\circ \ ae=d$

$\alpha=3^\circ \ d=0,6-0,9 \cdot Df$

$ap=d \ ae=d$



- P8** Acciai da 1300-1600 N/mm²
- Acciai da bonifica
- H1** Acciai per lavorazioni a freddo
- Acciaio inox austenitico
- M1**
- M2**
- Steels 1300-1600 N/mm²
- Quenched and tempered steels
- Steels for cold machining
- Austenitic stainless steel

d	65-75			75-85			85-95			55-65			65-75			45-55	
	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	n
1	0,003	125	20700	0,005	240	23900	0,005	270	27100	0,002	60	17600	0,001	60	20700	0,002	14400
2	0,004	85	10400	0,008	190	12000	0,005	135	13600	0,002	40	8800	0,002	40	10400	0,003	7200
3	0,008	110	6900	0,010	160	8000	0,009	165	9100	0,004	55	5900	0,004	55	6900	0,006	4800
4	0,012	125	5200	0,015	180	6000	0,013	175	6800	0,007	60	4400	0,006	60	5200	0,009	3600
5	0,015	125	4200	0,020	190	4800	0,015	165	5500	0,008	60	3600	0,007	60	4200	0,011	2900



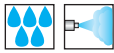
Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: $d=06 \div 0,9 \cdot Df$ d= diametro fresa Df= diametro foro
Helical interpolation: $d=06 \div 0,9 \cdot Df$ d= end mill diameter Df= hole diameter

HM10

TICN TIALN

Tipo di lavorazione
Type of machining

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)



- P1** Acciai da 500-850 N/mm²
- Acciai da costruzione
- P2** Acciai da cementazione
- Acciai da bonifica
- P3** Ghisa grigia <180 HB
- P4** Ghisa sferoidale C7
- K1** Steels 500-850 N/mm²
- K2** Structural steels
- Case-hardening steels
- Quenched and tempered steels
- Grey iron <180 HB
- Ductile cast iron

		Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura pesante Heavy side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling	
		140-160			160-180			180-200			130-150			140-160			110-130	
		ap=0,75·xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,1xd			α=7-10° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
2	0,007	455	22300	0,009	650	25500	0,016	1380	28700	0,004	235	20700	0,003	215	22300	0,007	17600	
4	0,020	685	11200	0,022	850	12800	0,029	1245	14400	0,011	355	10400	0,010	325	11200	0,022	8800	
6	0,031	690	7500	0,031	780	8500	0,040	1150	9600	0,017	355	6900	0,015	330	7500	0,033	5900	
8	0,037	630	5600	0,037	720	6400	0,048	1035	7200	0,021	325	5200	0,018	300	5600	0,041	4400	
10	0,048	645	4500	0,048	730	5100	0,056	975	5800	0,027	335	4200	0,023	305	4500	0,052	3600	
12	0,051	580	3800	0,051	660	4300	0,064	920	4800	0,029	300	3500	0,024	275	3800	0,056	3000	
14	0,060	570	3200	0,060	660	3700	0,072	885	4100	0,033	300	3000	0,028	270	3200	0,065	2600	
16	0,068	570	2800	0,068	655	3200	0,088	950	3600	0,038	295	2600	0,032	270	2800	0,074	2200	
20	0,085	585	2300	0,085	665	2600	0,104	905	2900	0,048	300	2100	0,040	280	2300	0,093	1800	
25	0,102	550	1800	0,102	645	2100	0,120	830	2300	0,057	290	1700	0,049	260	1800	0,111	1500	

		90-100			110-120			120-130			80-90			90-100			70-80	
		ap=0,75xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,1xd			α=5-7° ae=d			α=4° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	n	
2	0,005	225	14400	0,007	345	17600	0,012	690	19100	0,003	110	12800	0,002	105	14400	0,006	11200	
4	0,016	335	7200	0,017	445	8800	0,022	620	9600	0,009	170	6400	0,007	160	7200	0,017	5600	
6	0,023	335	4800	0,023	415	5900	0,030	575	6400	0,013	170	4300	0,011	160	4800	0,026	3800	
8	0,029	310	3600	0,029	380	4400	0,036	520	4800	0,016	155	3200	0,014	145	3600	0,031	2800	
10	0,036	315	2900	0,036	395	3600	0,042	490	3900	0,020	160	2600	0,017	150	2900	0,040	2300	
12	0,039	280	2400	0,039	350	3000	0,048	460	3200	0,022	145	2200	0,019	135	2400	0,043	1900	
14	0,046	285	2100	0,046	355	2600	0,054	455	2800	0,025	145	1900	0,022	135	2100	0,050	1600	
16	0,052	280	1800	0,052	345	2200	0,066	475	2400	0,029	140	1600	0,025	135	1800	0,057	1400	
20	0,065	295	1500	0,065	350	1800	0,078	470	2000	0,036	140	1300	0,031	140	1500	0,071	1200	
25	0,078	280	1200	0,078	350	1500	0,090	430	1600	0,044	145	1100	0,037	135	1200	0,085	900	

		65-75			75-85			85-95			55-65			65-75			45-55	
		ap=0,5-0,75xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10x			α=3-5° ae=d			α=3° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	n	
2	0,004	125	10400	0,005	180	12000	0,010	410	13600	0,002	60	8800	0,002	60	10400	0,004	7200	
4	0,012	185	5200	0,013	235	6000	0,018	365	6800	0,007	90	4400	0,006	90	5200	0,013	3600	
6	0,018	190	3500	0,018	215	4000	0,025	345	4600	0,010	90	3000	0,009	90	3500	0,020	2400	
8	0,022	170	2600	0,022	200	3000	0,030	305	3400	0,012	80	2200	0,010	80	2600	0,024	1800	
10	0,028	175	2100	0,028	200	2400	0,035	295	2800	0,016	85	1800	0,013	85	2100	0,031	1500	
12	0,030	160	1800	0,030	180	2000	0,040	275	2300	0,017	75	1500	0,014	75	1800	0,033	1200	
14	0,035	160	1500	0,035	190	1800	0,045	270	2000	0,020	75	1300	0,017	75	1500	0,038	1100	
16	0,040	155	1300	0,040	180	1500	0,055	280	1700	0,022	75	1100	0,019	75	1300	0,044	900	
20	0,050	165	1100	0,050	180	1200	0,065	275	1400	0,028	75	900	0,024	80	1100	0,055	800	
25	0,060	160	900	0,060	180	1000	0,075	245	1100	0,034	80	800	0,029	75	900	0,066	600	



- P6** Acciai da 1300-1600 N/mm²
- Acciai da bonifica
- H1** Acciai per lavorazioni a freddo
- Acciaio inox austenitico
- M1** Steels 1300-1600 N/mm²
- M2** Quenched and tempered steels
- S3** Steels for cold machining
- Austenitic stainless steel

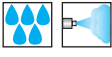


Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: d=0,6÷0,9xDf d= diametro fresa Df= diametro foro
Helical interpolation: d=0,6÷0,9xDf d= end mill diameter Df= hole diameter

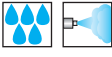
HM11

■ TICN ■ TIALN

Tipo di lavorazione Type of machining		Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		110-130			130-150			150-170			100-120			110-130			85-95		
		ap=d			ap=2xd ae=0,2xd			ap=2,5xd ae=0,10xd			α=7-10° ae=d			α=5° d=0,6-0,9Df			ap=d ae=d		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
		2	0,004	215	17600	0,008	505	20700	0,010	690	23900	0,002	110	16000	0,002	105	17600	0,004	13600
		3	0,008	285	11700	0,010	420	13800	0,014	690	16000	0,005	145	10700	0,004	135	11700	0,009	9100
		4	0,012	325	8800	0,015	475	10400	0,017	620	12000	0,007	165	8000	0,006	155	8800	0,013	6800
		6	0,018	325	5900	0,020	420	6900	0,024	575	8000	0,010	165	5400	0,009	155	5900	0,020	4600
		8	0,022	295	4400	0,028	430	5200	0,029	520	6000	0,013	150	4000	0,011	140	4400	0,025	3400
		10	0,029	310	3600	0,031	385	4200	0,034	485	4800	0,016	155	3200	0,014	145	3600	0,031	2800
		12	0,031	275	3000	0,036	375	3500	0,038	460	4000	0,017	140	2700	0,015	130	3000	0,033	2300
		14	0,036	280	2600	0,041	365	3000	0,043	455	3500	0,020	140	2300	0,017	135	2600	0,039	2000
		16	0,041	270	2200	0,046	360	2600	0,053	475	3000	0,023	135	2000	0,019	130	2200	0,045	1700
		20	0,051	275	1800	0,056	355	2100	0,062	450	2400	0,029	135	1600	0,024	130	1800	0,056	1400
		25	0,061	275	1500	0,066	340	1700	0,072	430	2000	0,034	135	1300	0,029	130	1500	0,067	1100
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		70-80			90-100			100-110			60-70			70-80			50-60		
		ap=0,75-1xd			ap=2xd ae=0,2xd			ap=2,5xd ae=0,075xd			α=5-7° ae=d			α=4° d=0,6-0,9Df			ap=d ae=d		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
		2	0,003	95	11200	0,006	240	14400	0,007	330	16000	0,002	45	9600	0,001	45	11200	0,003	9600
		3	0,006	125	7500	0,007	200	9600	0,010	330	10700	0,003	60	6400	0,003	60	7500	0,006	6400
		4	0,008	140	5600	0,010	225	7200	0,012	300	8000	0,005	65	4800	0,004	65	5600	0,009	4800
		6	0,012	140	3800	0,014	200	4800	0,017	280	5400	0,007	65	3200	0,006	65	3800	0,014	3200
		8	0,015	130	2800	0,019	200	3600	0,021	250	4000	0,009	60	2400	0,007	60	2800	0,017	2400
		10	0,019	135	2300	0,021	180	2900	0,024	230	3200	0,011	65	2000	0,009	65	2300	0,021	2000
		12	0,021	120	1900	0,024	175	2400	0,028	225	2700	0,012	55	1600	0,010	55	1900	0,023	1600
		14	0,024	115	1600	0,028	175	2100	0,031	215	2300	0,014	55	1400	0,011	55	1600	0,026	1400
		16	0,028	115	1400	0,031	170	1800	0,038	230	2000	0,015	55	1200	0,013	55	1400	0,030	1200
		20	0,035	125	1200	0,038	170	1500	0,045	215	1600	0,019	60	1000	0,016	60	1200	0,038	1000
		25	0,041	110	900	0,045	160	1200	0,052	200	1300	0,023	55	800	0,020	55	900	0,045	800
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		50-60			60-70			70-80			40-50			50-60			35-40		
		ap=0,5-0,75			ap=2xd ae=0,2xd			ap=2,5xd ae=0,075xd			α=3-5° ae=d			α=3° d=0,6-0,9Df			ap=d ae=d		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
		2	0,002	60	8000	0,005	140	9600	0,006	200	11200	0,001	25	6400	0,001	25	8000	0,003	5600
		3	0,005	80	5400	0,006	115	6400	0,009	200	7500	0,003	35	4300	0,002	35	5400	0,005	3800
		4	0,007	85	4000	0,009	130	4800	0,011	180	5600	0,004	40	3200	0,003	40	4000	0,008	2800
		6	0,011	85	2700	0,012	115	3200	0,015	170	3800	0,006	40	2200	0,005	40	2700	0,012	1900
		8	0,013	80	2000	0,016	115	2400	0,018	150	2800	0,007	35	1600	0,006	40	2000	0,014	1400
		10	0,017	80	1600	0,018	110	2000	0,021	145	2300	0,009	35	1300	0,008	40	1600	0,018	1200
		12	0,018	75	1400	0,021	100	1600	0,024	135	1900	0,010	35	1100	0,009	35	1400	0,020	1000
		14	0,021	75	1200	0,024	100	1400	0,027	130	1600	0,012	35	1000	0,010	35	1200	0,023	800
		16	0,024	70	1000	0,027	95	1200	0,033	140	1400	0,013	30	800	0,011	35	1000	0,026	700
		20	0,030	70	800	0,033	100	1000	0,039	140	1200	0,017	35	700	0,014	35	800	0,033	600
		25	0,036	75	700	0,039	95	800	0,045	120	900	0,020	35	600	0,017	35	700	0,039	500



- P1** Acciai da 500-850 N/mm²
Acciai da costruzione
- P2** Acciai da cementazione
- P3** Acciai da bonifica
- P4** Ghisa grigia <180 HB
Ghisa sferoidale C7
- K1** Steels 500-850 N/mm²
Structural steels
- K2** Case-hardening steels
Quenched and tempered steels
Grey iron <180 HB
Ductile cast iron



- P4** Acciai da 900-1300 N/mm²
Acciai da bonifica
- P5** Acciai da nitrurazione
- P6** Acciai per utensili
- K3** Acciai inox ferritici e martensitici
Ghisa grigia >180 HB
Ghisa malleabile
- K4** Steels 900-1300 N/mm²
Quenched and tempered steels
Nitriding steels
Tools steels
Ferritic and martensitic
stainless steels
Grey iron >180 HB
Malleable cast iron



- P6** Acciai da 1300-1600 N/mm²
Acciai da bonifica
- H1** Acciai per lavorazioni a freddo
- M1** Acciaio inox austenitico
- M2** Steels 1300-1600 N/mm²
Quenched and tempered steels
- S3** Steels for cold machining
Austenitic stainless steel



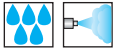
Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: $d=0,6 \div 0,9 \times Df$ d= diametro fresa Df= diametro foro
Helical interpolation: $d=0,6 \div 0,9 \times Df$ d= end mill diameter Df= hole diameter

HM12

■ TICN ■ TIALN

Tipo di lavorazione
Type of machining

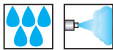
Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)



- P1** Acciai da 500-850 N/mm²
Acciai da costruzione
- P2** Acciai da cementazione
- P3** Acciai da bonifica
- PM** Ghisa grigia <180 HB
Ghisa sferoidale C7
- K1** Steels 500-850 N/mm²
Structural steels
- K2** Case-hardening steels
Quenched and tempered steels
Grey iron <180 HB
Ductile cast iron

		Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling	
		90-100			100-120			120-140			80-90			90-100			70-80	
		ap=d			ap=2,5-3xd ae=0,2xd			ap=3-3,5xd ae=0,10xd			α=7-10° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
3	0,005	155	9600	0,007	220	10700	0,010	370	12800	0,003	80	8500	0,003	75	9600	0,006	7500	
4	0,008	175	7200	0,010	245	8000	0,012	330	9600	0,005	90	6400	0,004	85	7200	0,009	5600	
6	0,012	175	4800	0,014	220	5400	0,016	305	6400	0,007	90	4300	0,006	85	4800	0,013	3800	
8	0,015	160	3600	0,018	220	4000	0,019	275	4800	0,008	80	3200	0,007	75	3600	0,016	2800	
10	0,019	165	2900	0,020	195	3200	0,022	260	3900	0,011	85	2600	0,009	80	2900	0,021	2300	
12	0,020	145	2400	0,024	195	2700	0,026	245	3200	0,011	75	2200	0,010	70	2400	0,022	1900	
14	0,024	150	2100	0,027	190	2300	0,029	240	2800	0,013	75	1900	0,011	70	2100	0,026	1600	
16	0,027	145	1800	0,031	185	2000	0,035	255	2400	0,015	75	1600	0,013	70	1800	0,030	1400	
20	0,034	155	1500	0,037	180	1600	0,042	250	2000	0,019	75	1300	0,016	75	1500	0,037	1200	

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)



- PM** Acciai da 900-1300 N/mm²
Acciai da bonifica
- P5** Acciai da nitrurazione
- P6** Acciai per utensili
- P8** Acciai inox ferritici e martensitici
- K3** Ghisa grigia >180 HB
Ghisa malleabile
- K4** Steels 900-1300 N/mm²
Quenched and tempered steels
Nitriding steels
Tools steels
Ferritic and martensitic stainless steels
- K5** Grey iron >180 HB
Malleable cast iron

		60-70			70-80			80-90			50-60			60-70			40-50	
		ap=0,75-1xd			ap=2,5-3xd ae=0,15xd			ap=3-3,5xd ae=0,05xd			α=5-7° ae=d			α=4° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
3	0,004	70	6400	0,005	105	7500	0,007	175	8500	0,002	35	5400	0,002	35	6400	0,004	4300	
4	0,006	80	4800	0,007	115	5600	0,008	160	6400	0,003	35	4000	0,003	40	4800	0,006	3200	
6	0,008	80	3200	0,009	105	3800	0,012	150	4300	0,005	40	2700	0,004	40	3200	0,009	2200	
8	0,010	75	2400	0,012	105	2800	0,014	130	3200	0,006	35	2000	0,005	35	2400	0,011	1600	
10	0,013	75	2000	0,014	95	2300	0,016	125	2600	0,007	35	1600	0,006	35	2000	0,014	1300	
12	0,014	65	1600	0,016	90	1900	0,018	120	2200	0,008	30	1400	0,007	30	1600	0,015	1100	
14	0,016	70	1400	0,018	90	1600	0,021	120	1900	0,009	30	1200	0,008	30	1400	0,018	1000	
16	0,018	65	1200	0,021	85	1400	0,025	120	1600	0,010	30	1000	0,009	30	1200	0,020	800	
20	0,023	70	1000	0,025	90	1200	0,030	115	1300	0,013	30	800	0,011	35	1000	0,025	700	

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)



- P6** Acciai da 1300-1600 N/mm²
Acciai da bonifica
- H1** Acciai per lavorazioni a freddo
- M1** Acciaio inox austenitico
- M2** Steels 1300-1600 N/mm²
Quenched and tempered steels
- S3** Steels for cold machining
Austenitic stainless steel







		40-50			50-60			60-70			30-40			40-50			25-30	
		ap=0,5-0,75			ap=2,5-3xd ae=0,15xd			ap=3-3,5xd ae=0,05xd			α=3-5° ae=d			α=3° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
3	0,003	40	4300	0,004	65	5400	0,006	115	6400	0,002	15	3200	0,002	20	4300	0,003	2700	
4	0,005	45	3200	0,006	70	4000	0,007	105	4800	0,003	20	2400	0,002	20	3200	0,005	2000	
6	0,007	50	2200	0,008	65	2700	0,010	95	3200	0,004	20	1600	0,003	25	2200	0,008	1400	
8	0,009	40	1600	0,011	65	2000	0,012	85	2400	0,005	20	1200	0,004	20	1600	0,010	1000	
10	0,011	45	1300	0,012	60	1600	0,014	85	2000	0,006	20	1000	0,005	20	1300	0,012	800	
12	0,012	40	1100	0,014	60	1400	0,016	75	1600	0,007	15	800	0,006	20	1100	0,013	700	
14	0,014	40	1000	0,016	60	1200	0,018	75	1400	0,008	15	700	0,007	20	1000	0,015	600	
16	0,016	40	800	0,018	55	1000	0,022	80	1200	0,009	15	600	0,008	20	800	0,017	500	
20	0,020	40	700	0,022	55	800	0,026	80	1000	0,011	15	500	0,010	20	700	0,022	400	



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: d=0,6÷0,9xDf d= diametro fresa Df= diametro foro
Helical interpolation: d=0,6÷0,9xDf d= end mill diameter Df= hole diameter

HM13 - HM17

■ TICN ■ TIALN

Tipo di lavorazione Type of machining		 Apertura cava Slotting					 Copiatura Copying					 Contornatura leggera Light side milling																																																																																																													
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		160-180					160-180					180-200																																																																																																													
		ap=0,25-0,5xd					ap=0,05-0,1xd					ap=1-1,5xd ae=0,10xd																																																																																																													
		d	de*	fz	F	n	d	de*	fz	F	n	d	de*	fz	F	n																																																																																																									
<ul style="list-style-type: none"> P1 Acciai da 500-850 N/mm² Acciai da costruzione P2 Acciai da cementazione P3 Acciai da bonifica Ghisa grigia <180 HB Ghisa sferoidale P4 Steels 500-850 N/mm² Structural steels K1 Case-hardening steels K2 Quenched and tempered steels Grey iron <180 HB Ductile cast iron 		2	1,87	0,013	1060	27200	1,2	0,012	1465	42500	0,013	1120	28700	3	2,81	0,017	930	18200	1,8	0,023	1955	28300	0,017	975	19100	4	3,75	0,026	1040	13600	2,4	0,035	2205	21300	0,026	1100	14400	6	5,62	0,043	1160	9100	3,6	0,046	1960	14200	0,034	980	9600	8	7,49	0,051	1040	6800	4,8	0,058	1845	10700	0,046	990	7200	10	9,37	0,068	1120	5500	6,0	0,069	1760	8500	0,051	885	5800	12	11,2	0,077	1055	4600	7,2	0,075	1590	7100	0,060	855	4800	14	13,1	0,085	995	3900	8,4	0,081	1475	6100	0,068	835	4100	16	15,0	0,094	955	3400	9,6	0,092	1490	5400	0,077	825	3600	20	18,7	0,120	1010	2800	12,0	0,115	1485	4300	0,082	715	2900
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		110-120					110-120					120-130																																																																																																													
		ap=0,25xd					ap=0,05-0,1xd					ap=1-1,5xd ae=0,10xd																																																																																																													
		d	de*	fz	F	n	d	de*	fz	F	n	d	de*	fz	F	n																																																																																																									
<ul style="list-style-type: none"> P4 Acciai da 900-1300 N/mm² Acciai da bonifica P5 Acciai da nitrurazione P6 Acciai per utensili K3 Acciai inox ferritici e martensitici Ghisa grigia >180 HB Ghisa malleabile K4 Steels 900-1300 N/mm² Quenched and tempered steels Nitriding steels Tools steels Ferritic and martensitic stainless steels Grey iron >180 HB Malleable cast iron 		2	1,7	0,010	610	20300	1,2	0,010	875	29200	0,010	545	19100	3	2,6	0,013	525	13500	1,8	0,020	1170	19500	0,013	500	12800	4	3,5	0,020	595	10200	2,4	0,030	1315	14600	0,020	560	9600	6	5,2	0,033	665	6800	3,6	0,040	1175	9800	0,026	500	6400	8	6,9	0,039	595	5100	4,8	0,050	1095	7300	0,035	505	4800	10	8,7	0,052	640	4100	6,0	0,060	1060	5900	0,039	455	3900	12	10,4	0,059	595	3400	7,2	0,065	955	4900	0,046	435	3200	14	12,1	0,065	565	2900	8,4	0,070	880	4200	0,052	435	2800	16	13,9	0,072	560	2600	9,6	0,080	890	3700	0,059	420	2400	20	17,3	0,081	510	2100	12,0	0,100	900	3000	0,063	380	2000
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		75-85					75-85					85-95																																																																																																													
		ap=0,15xd					ap=0,05-0,1xdxd					ap=1-1,5xd ae=0,10x																																																																																																													
		d	de*	fz	F	n	d	de*	fz	F	n	d	de*	fz	F	n																																																																																																									
<ul style="list-style-type: none"> P6 Acciai da 1300-1600 N/mm² Acciai da bonifica H1 Acciai per lavorazioni a freddo M1 Acciaio inox austenitico H2 Titanio e leghe di titanio a media durezza S3 Steels 1300-1600 N/mm² Quenched and tempered steels Steels for cold machining Austenitic stainless steel Titanium and titanium alloys with medium hardness 		2	1,4	0,008	405	16800	1,2	0,009	505	19900	0,008	305	13600	3	2,1	0,010	335	11200	1,8	0,017	680	13300	0,010	275	9100	4	2,9	0,015	380	8400	2,4	0,026	765	10000	0,015	305	6800	6	4,3	0,025	420	5600	3,6	0,034	685	6700	0,020	275	4600	8	5,7	0,030	380	4200	4,8	0,043	640	5000	0,027	275	3400	10	7,1	0,040	410	3400	6,0	0,051	610	4000	0,030	250	2800	12	8,6	0,045	380	2800	7,2	0,055	565	3400	0,035	240	2300	14	10,0	0,050	360	2400	8,4	0,060	520	2900	0,040	240	2000	16	11,4	0,055	345	2100	9,6	0,068	510	2500	0,045	230	1700	20	14,3	0,065	330	1700	12,0	0,076	455	2000	0,050	210	1400


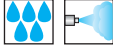



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%

* de = diametro effettivo di taglio - effective diameter of cutting

HM14

TICN TIALN

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting				Copiatura Copying				Contornatura leggera Light side milling			
	130-150				130-150				150-170			
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=0,25-0,5xd				ap=0,05-0,1xd				ap=2,5xd ae=0,10xd			
	d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n
 <p>P1 Acciai da 500-850 N/mm² Acciai da costruzione</p> <p>P2 Acciai da cementazione</p> <p>P3 Acciai da bonifica Ghisa grigia <180 HB Ghisa sferoidale</p> <p>P4 Steels 500-850 N/mm² Structural steels</p> <p>K1 Case-hardening steels</p> <p>K2 Quenched and tempered steels Grey iron <180 HB Ductile cast iron</p>	2	1,87	0,004	270	22100	1,2	0,008	835	34500	0,010	690	23900
	3	2,81	0,008	360	14800	1,8	0,016	1110	23000	0,014	690	16000
	4	3,75	0,012	410	11100	2,4	0,024	1255	17300	0,017	620	12000
	6	5,62	0,018	410	7400	3,6	0,032	1110	11500	0,024	575	8000
	8	7,49	0,022	375	5600	4,8	0,040	1050	8700	0,029	520	6000
	10	9,37	0,029	385	4500	6,0	0,048	1000	6900	0,034	485	4800
	12	11,2	0,031	340	3700	7,2	0,052	910	5800	0,038	460	4000
	14	13,1	0,036	345	3200	8,4	0,056	845	5000	0,043	455	3500
	16	15,0	0,041	345	2800	9,6	0,0644	850	4400	0,0528	475	3000
	20	18,7	0,051	350	2300	12,0	0,081	845	3500	0,062	450	2400
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	90-100				90-100				100-110			
	ap=0,25xd				ap=0,05-0,1xd				ap=2,5xd ae=0,10xd			
	d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n
 <p>P4 Acciai da 900-1300 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>P5 Acciai da nitrurazione</p> <p>P6 Acciai per utensili</p> <p>K3 Acciai inox ferritici e martensitici Ghisa grigia >180 HB Ghisa malleabile</p> <p>K4 Steels 900-1300 N/mm² Quenched and tempered steels Nitriding steels Tools steels</p> <p>Ferritic and martensitic stainless steels Grey iron >180 HB Malleable cast iron</p>	2	1,7	0,003	135	16600	1,2	0,006	430	23900	0,007	330	16000
	3	2,6	0,006	185	11100	1,8	0,012	575	16000	0,010	330	10700
	4	3,5	0,008	205	8300	2,4	0,018	650	12000	0,012	300	8000
	6	5,2	0,012	210	5600	3,6	0,024	575	8000	0,017	280	5400
	8	6,9	0,015	190	4200	4,8	0,030	540	6000	0,021	250	4000
	10	8,7	0,019	195	3400	6,0	0,036	520	4800	0,024	230	3200
	12	10,4	0,021	175	2800	7,2	0,039	470	4000	0,028	225	2700
	14	12,1	0,024	175	2400	8,4	0,042	440	3500	0,031	215	2300
	16	13,9	0,028	175	2100	9,6	0,048	430	3000	0,038	230	2000
	20	17,3	0,035	175	1700	12,0	0,060	430	2400	0,045	215	1600
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	60-70				60-70				60-70			
	ap=0,15xd				ap=0,05-0,1xd				ap=2,5xd ae=0,10xd			
	d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n
 <p>P6 Acciai da 1300-1600 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>H1 Acciai per lavorazioni a freddo</p> <p>M1 Acciaio inox austenitico</p> <p>M2 Titanio e leghe di titanio a media durezza</p> <p>S3 Steels 1300-1600 N/mm² Quenched and tempered steels Steels for cold machining Austenitic stainless steel Titanium and titanium alloys with medium hardness</p>	2	1,4	0,002	95	13400	1,2	0,005	245	16000	0,006	200	11200
	3	2,1	0,005	130	9000	1,8	0,010	325	10700	0,009	200	7500
	4	2,9	0,007	145	6700	2,4	0,015	365	8000	0,011	180	5600
	6	4,3	0,011	145	4500	3,6	0,020	330	5400	0,015	170	3800
	8	5,7	0,013	135	3400	4,8	0,026	305	4000	0,018	150	2800
	10	7,1	0,017	135	2700	6,0	0,031	295	3200	0,021	145	2300
	12	8,6	0,018	125	2300	7,2	0,033	270	2700	0,024	135	1900
	14	10,0	0,021	125	2000	8,4	0,036	245	2300	0,027	130	1600
	16	11,4	0,024	120	1700	9,6	0,041	245	2000	0,033	140	1400
	20	14,3	0,030	125	1400	12,0	0,051	245	1600	0,039	140	1200



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
* de = diametro effettivo di taglio - effective diameter of cutting

HM15

■ TICN ■ TIALN

Tipo di lavorazione
Type of machining


Apertura cava
Slotting


Copiatura
Copying


Contornatura leggera
Light side milling

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

100-120

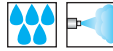
100-120

120-140

$ap=0,25-0,5xd$

$ap=0,05-0,1xd$

$ap=3-3,5xd$ $ae=0,075xd$



- P1 Acciai da 500-850 N/mm²
- P2 Acciai da cementazione
- P3 Acciai da bonifica
- P4 Ghisa grigia <180 HB
- P4 Ghisa sferoidale
- K1 Steels 500-850 N/mm²
- K1 Structural steels
- K2 Case-hardening steels
- K2 Quenched and tempered steels
- K2 Grey iron <180 HB
- K2 Ductile cast iron

d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n
3	2,81	0,005	185	11400	1,8	0,009	490	17700	0,010	370	12800
4	3,75	0,008	210	8500	2,4	0,014	550	13300	0,012	330	9600
6	5,62	0,012	210	5700	3,6	0,018	490	8900	0,016	305	6400
8	7,49	0,015	195	4300	4,8	0,023	460	6700	0,019	275	4800
10	9,37	0,019	195	3400	6,0	0,028	445	5400	0,022	260	3900
12	11,2	0,020	175	2900	7,2	0,030	405	4500	0,026	245	3200
14	13,1	0,024	180	2500	8,4	0,032	365	3800	0,029	240	2800
16	15,0	0,027	180	2200	9,6	0,037	375	3400	0,035	255	2400
20	18,7	0,034	175	1700	12,0	0,046	375	2700	0,042	250	2000

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

70-80

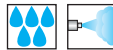
70-80

80-90

$ap=0,25xd$

$ap=0,05-0,1xd$

$ap=3-3,5xd$ $ae=0,075xd$



- P4 Acciai da 900-1300 N/mm²
- P5 Acciai da bonifica
- P5 Acciai da nitrurazione
- P6 Acciai per utensili
- P6 Acciai inox ferritici e martensitici
- K3 Ghisa grigia >180 HB
- K4 Ghisa malleabile
- K4 Steels 900-1300 N/mm²
- K4 Quenched and tempered steels
- K4 Nitriding steels
- K4 Tools steels
- K4 Ferritic and martensitic stainless steels
- K4 Grey iron >180 HB
- K4 Malleable cast iron

d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n
3	2,6	0,004	95	8600	1,8	0,008	300	12400	0,007	175	8500
4	3,5	0,006	110	6500	2,4	0,012	335	9300	0,008	160	6400
6	5,2	0,008	105	4300	3,6	0,016	300	6200	0,012	150	4300
8	6,9	0,010	100	3300	4,8	0,020	280	4700	0,014	130	3200
10	8,7	0,013	100	2600	6,0	0,024	275	3800	0,016	125	2600
12	10,4	0,014	90	2200	7,2	0,026	240	3100	0,018	120	2200
14	12,1	0,016	90	1900	8,4	0,028	225	2700	0,021	120	1900
16	13,9	0,018	95	1700	9,6	0,032	230	2400	0,025	120	1600
20	17,3	0,023	90	1300	12,0	0,040	230	1900	0,030	115	1300

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

50-60

50-60

60-70

$ap=0,15xd$

$ap=0,05-0,1xd$

$ap=3-3,5xd$ $ae=0,075xd$



- P6 Acciai da 1300-1600 N/mm²
- P6 Acciai da bonifica
- H1 Acciai per lavorazioni a freddo
- M1 Acciaio inox austenitico
- M2 Titanio e leghe di titanio a media durezza
- S3 Steels 1300-1600 N/mm²
- S3 Quenched and tempered steels
- S3 Steels for cold machining
- S3 Austenitic stainless steel
- S3 Titanium and titanium alloys with medium hardness

d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n
3	2,1	0,003	70	7500	1,8	0,007	180	8900	0,006	115	6400
4	2,9	0,005	80	5600	2,4	0,010	205	6700	0,007	105	4800
6	4,3	0,007	80	3800	3,6	0,014	185	4500	0,010	95	3200
8	5,7	0,009	75	2800	4,8	0,017	175	3400	0,012	85	2400
10	7,1	0,011	75	2300	6,0	0,020	165	2700	0,014	85	2000
12	8,6	0,012	70	1900	7,2	0,022	150	2300	0,016	75	1600
14	10,0	0,014	65	1600	8,4	0,024	135	1900	0,018	75	1400
16	11,4	0,016	65	1400	9,6	0,027	140	1700	0,022	80	1200
20	14,3	0,020	70	1200	12,0	0,034	145	1400	0,026	80	1000

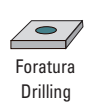
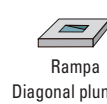


Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
* de = diametro effettivo di taglio - effective diameter of cutting

HM16

■ TICN ■ TIALN

Tipo di lavorazione
Type of machining



Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

140-160

160-180

180-200

130-150

140-160

110-130

$ap=0,75 \cdot xd$

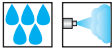
$ap=0,5 \cdot xd$

$ap=d \cdot ae=0,25 \cdot xd$

$\alpha=7-10^\circ \cdot ae=d$

$\alpha=5^\circ \cdot d=0,6-0,9 \cdot Df$

$ap=d \cdot ae=d$



- P1** Acciai da 500-850 N/mm²
Acciai da costruzione
- P2** Acciai da cementazione
- P3** Acciai da bonifica
- P4** Ghisa grigia <180 HB
Ghisa sferoidale C7
- K1** Steels 500-850 N/mm²
Structural steels
- K2** Case-hardening steels
Quenched and tempered steels
Grey iron <180 HB
Ductile cast iron

d	fz			F			n			fz			F			n			fn		n
	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
2	0,007	455	22300	0,014	1040	25500	0,009	730	28700	0,004	235	20700	0,003	215	22300	0,007	17600	0,007	17600		
3	0,014	610	14900	0,017	865	17000	0,015	875	19100	0,008	315	13800	0,006	290	14900	0,015	11700	0,015	11700		
4	0,020	685	11200	0,026	980	12800	0,022	955	14400	0,011	355	10400	0,010	325	11200	0,022	8800	0,022	8800		
5	0,026	690	9000	0,034	1040	10200	0,026	880	11500	0,014	355	8300	0,012	330	9000	0,028	7100	0,028	7100		

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

90-100

110-120

120-130

80-90

90-100

70-80

$ap=0,75 \cdot xd$

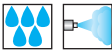
$ap=0,5 \cdot xd$

$ap=d \cdot ae=0,25 \cdot xd$

$\alpha=5-7^\circ \cdot ae=d$

$\alpha=4^\circ \cdot d=0,6-0,9 \cdot Df$

$ap=d \cdot ae=d$



- P4** Acciai da 900-1300 N/mm²
Acciai da bonifica
- P5** Acciai da nitrurazione
- P6** Acciai per utensili
- K3** Acciai inox ferritici e martensitici
Ghisa grigia >180 HB
Ghisa malleabile
- K4** Steels 900-1300 N/mm²
Quenched and tempered steels
Nitriding steels
Tools steels
Ferritic and martensitic stainless steels
Grey iron >180 HB
Malleable cast iron

d	fz			F			n			fz			F			n			fn		n
	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
2	0,005	225	14400	0,010	550	17600	0,007	370	19100	0,003	110	12800	0,002	105	14400	0,006	11200	0,006	11200		
3	0,010	300	9600	0,013	455	11700	0,012	450	12800	0,006	150	8500	0,005	145	9600	0,011	7500	0,011	7500		
4	0,016	335	7200	0,020	515	8800	0,017	485	9600	0,009	170	6400	0,007	160	7200	0,017	5600	0,017	5600		
5	0,020	340	5800	0,026	555	7100	0,020	450	7700	0,011	165	5100	0,009	160	5800	0,021	4500	0,021	4500		

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

65-75

75-85

85-95

55-65

65-75

45-55

$ap=0,75 \cdot xd$

$ap=0,5 \cdot xd$

$ap=d \cdot ae=0,25 \cdot xd$

$\alpha=3-5^\circ \cdot ae=d$

$\alpha=3^\circ \cdot d=0,6-0,9 \cdot Df$

$ap=d \cdot ae=d$



- P6** Acciai da 1300-1600 N/mm²
Acciai da bonifica
- H1** Acciai per lavorazioni a freddo
- M1** Acciaio inox austenitico
- M2** Steels 1300-1600 N/mm²
Quenched and tempered steels
- S3** Steels for cold machining
Austenitic stainless steel

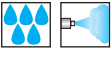
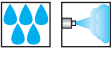

d	fz			F			n			fz			F			n			fn		n
	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
2	0,004	125	10400	0,008	290	12000	0,005	205	13600	0,002	60	8800	0,002	60	10400	0,004	7200	0,004	7200		
3	0,008	165	6900	0,010	240	8000	0,009	245	9100	0,004	80	5900	0,004	80	6900	0,009	4800	0,009	4800		
4	0,012	185	5200	0,015	270	6000	0,013	265	6800	0,007	90	4400	0,006	90	5200	0,013	3600	0,013	3600		
5	0,015	190	4200	0,020	290	4800	0,015	250	5500	0,008	90	3600	0,007	90	4200	0,016	2900	0,016	2900		



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%

HM19

■ TICN ■ TIALN

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling		
	140-160			160-180			180-200			130-150			140-160			110-130		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=0,5-0,75xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd			α=7-10° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
 <p>P1 Acciai da 500-850 N/mm² Acciai da costruzione</p> <p>P2 Acciai da cementazione</p> <p>P3 Acciai da bonifica Ghisa grigia <180 HB Ghisa sferoidale C7</p> <p>K1 Steels 500-850 N/mm² Structural steels</p> <p>K2 Case-hardening steels Quenched and tempered steels Grey iron <180 HB Ductile cast iron</p>	2	0,007	605	22300	0,009	865	25500	0,016	1835	28700	0,004	315	20700	0,003	290	22300	0,010	17600
	4	0,020	915	11200	0,022	1130	12800	0,029	1660	14400	0,011	475	10400	0,010	435	11200	0,030	8800
	6	0,031	920	7500	0,031	1040	8500	0,040	1535	9600	0,017	475	6900	0,015	435	7500	0,045	5900
	8	0,037	840	5600	0,037	955	6400	0,048	1380	7200	0,021	435	5200	0,018	400	5600	0,054	4400
	10	0,048	855	4500	0,048	970	5100	0,056	1300	5800	0,027	450	4200	0,023	410	4500	0,069	3600
	12	0,051	775	3800	0,051	875	4300	0,064	1230	4800	0,029	400	3500	0,024	370	3800	0,074	3000
	14	0,060	760	3200	0,060	880	3700	0,072	1180	4100	0,033	400	3000	0,028	365	3200	0,087	2600
	16	0,068	760	2800	0,068	870	3200	0,088	1265	3600	0,038	395	2600	0,032	365	2800	0,099	2200
	20	0,085	780	2300	0,085	885	2600	0,104	1205	2900	0,048	400	2100	0,040	370	2300	0,124	1800
	25	0,102	735	1800	0,102	855	2100	0,120	1105	2300	0,057	390	1700	0,049	350	1800	0,149	1500
 <p>P4 Acciai da 900-1300 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>P5 Acciai da nitrurazione</p> <p>P6 Acciai per utensili</p> <p>K3 Acciai inox ferritici e martensitici Ghisa grigia >180 HB Ghisa malleabile</p> <p>K4 Steels 900-1300 N/mm² Quenched and tempered steels Nitriding steels Tools steels Ferritic and martensitic stainless steels Grey iron >180 HB Malleable cast iron</p>	2	0,005	300	14400	0,007	460	17600	0,012	915	19100	0,003	150	12800	0,002	145	14400	0,008	11200
	4	0,016	450	7200	0,017	595	8800	0,022	830	9600	0,009	225	6400	0,007	215	7200	0,023	5600
	6	0,023	450	4800	0,023	550	5900	0,030	770	6400	0,013	225	4300	0,011	215	4800	0,034	3800
	8	0,029	410	3600	0,029	505	4400	0,036	690	4800	0,016	205	3200	0,014	195	3600	0,042	2800
	10	0,036	420	2900	0,036	525	3600	0,042	655	3900	0,020	210	2600	0,017	200	2900	0,053	2300
	12	0,039	375	2400	0,039	470	3000	0,048	615	3200	0,022	190	2200	0,019	180	2400	0,057	1900
	14	0,046	380	2100	0,046	475	2600	0,054	605	2800	0,025	195	1900	0,022	180	2100	0,066	1600
	16	0,052	375	1800	0,052	460	2200	0,066	635	2400	0,029	185	1600	0,025	180	1800	0,076	1400
	20	0,065	390	1500	0,065	470	1800	0,078	625	2000	0,036	190	1300	0,031	185	1500	0,095	1200
	25	0,078	375	1200	0,078	470	1500	0,090	575	1600	0,044	190	1100	0,037	180	1200	0,114	900
 <p>P8 Acciai da 1300-1600 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>H1 Acciai per lavorazioni a freddo Acciaio inox austenitico</p> <p>M1 Steels 1300-1600 N/mm² Quenched and tempered steels</p> <p>M2 Steels for cold machining Austenitic stainless steel</p>	2	0,004	165	10400	0,005	240	12000	0,010	545	13600	0,002	80	8800	0,002	80	10400	0,006	7200
	4	0,012	250	5200	0,013	310	6000	0,018	490	6800	0,007	120	4400	0,006	120	5200	0,017	3600
	6	0,018	250	3500	0,018	290	4000	0,025	460	4600	0,010	120	3000	0,009	120	3500	0,026	2400
	8	0,022	230	2600	0,022	265	3000	0,030	410	3400	0,012	110	2200	0,010	110	2600	0,032	1800
	10	0,028	235	2100	0,028	270	2400	0,035	390	2800	0,016	115	1800	0,013	110	2100	0,041	1500
	12	0,030	215	1800	0,030	240	2000	0,040	370	2300	0,017	100	1500	0,014	105	1800	0,044	1200
	14	0,035	210	1500	0,035	250	1800	0,045	360	2000	0,020	100	1300	0,017	100	1500	0,051	1100
	16	0,040	210	1300	0,040	240	1500	0,055	375	1700	0,022	100	1100	0,019	100	1300	0,058	900
	20	0,050	220	1100	0,050	240	1200	0,065	365	1400	0,028	100	900	0,024	105	1100	0,073	800
	25	0,060	215	900	0,060	240	1000	0,075	330	1100	0,034	110	800	0,029	105	900	0,087	600



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: $d=0,6 \div 0,9 \times Df$ d= diametro fresa Df= diametro foro
Helical interpolation: $d=0,6 \div 0,9 \times Df$ d= end mill diameter Df= hole diameter

HM20

■ TICN ■ TIALN

Tipo di lavorazione Type of machining		Apertura cava Slotting	Contornatura pesante Heavy side milling	Contornatura leggera Light side milling	Rampa Diagonal plunging	Interpolazione elicoid. Helical interpolation	Foratura Drilling	Trocoidale Trochoidal												
		110-130 ap=0,5-75xd	130-150 ap=2xd ae=0,25xd	150-170 ap=2,5xd ae=0,10xd	100-120 α=7-10° ae=d	110-130 α=5° d=0,6-0,9xDf	85-95 ap=d ae=d	180-260 ap=2,5-3xd ae=0,1-0,15xd												
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		70-80 ap=0,5-75xd			90-100 ap=2xd ae=0,2xd			100-110 ap=2,5xd ae=0,075xd			60-70 α=5-7° ae=d			70-80 α=4° d=0,6-0,9xDf			50-60 ap=d ae=d		130-180 ap=2,5-3xd ae=0,1-0,15xd	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n	
2	0,004	285	17600	0,008	675	20700	0,010	920	23900	0,002	145	16000	0,002	135	17600	0,006	13600	0,020	35100	
3	0,008	380	11700	0,010	565	13800	0,014	920	16000	0,005	195	10700	0,004	180	11700	0,012	9100	0,030	23400	
4	0,012	430	8800	0,015	635	10400	0,017	830	12000	0,007	220	8000	0,006	205	8800	0,018	6800	0,040	17600	
6	0,018	435	5900	0,020	565	6900	0,024	770	8000	0,010	220	5400	0,009	205	5900	0,027	4600	0,060	11700	
8	0,022	395	4400	0,028	575	5200	0,029	690	6000	0,013	200	4000	0,011	190	4400	0,033	3400	0,080	8800	
10	0,029	410	3600	0,031	515	4200	0,034	645	4800	0,016	205	3200	0,014	195	3600	0,042	2800	0,100	7100	
12	0,031	365	3000	0,036	500	3500	0,038	615	4000	0,017	185	2700	0,015	175	3000	0,045	2300	0,120	5900	
14	0,036	370	2600	0,041	490	3000	0,043	605	3500	0,020	185	2300	0,017	175	2600	0,052	2000	0,130	5100	
16	0,041	360	2200	0,046	475	2600	0,053	635	3000	0,023	185	2000	0,019	170	2200	0,059	1700	0,150	4400	
20	0,051	365	1800	0,056	470	2100	0,062	600	2400	0,029	185	1600	0,024	175	1800	0,074	1400	0,180	3600	
25	0,061	365	1500	0,066	450	1700	0,072	575	2000	0,034	180	1300	0,029	175	1500	0,089	1100	0,200	2900	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	n	fz	n	
2	0,003	125	11200	0,006	320	14400	0,007	440	16000	0,002	60	9600	0,001	60	11200	0,004	9600	0,020	24700	
3	0,006	165	7500	0,007	265	9600	0,010	445	10700	0,003	80	6400	0,003	80	7500	0,008	6400	0,030	16500	
4	0,008	185	5600	0,010	300	7200	0,012	395	8000	0,005	90	4800	0,004	90	5600	0,012	4800	0,040	12400	
6	0,012	190	3800	0,014	265	4800	0,017	375	5400	0,007	90	3200	0,006	90	3800	0,018	3200	0,060	8300	
8	0,015	170	2800	0,019	270	3600	0,021	330	4000	0,009	80	2400	0,007	80	2800	0,022	2400	0,080	6200	
10	0,019	180	2300	0,021	240	2900	0,024	310	3200	0,011	85	2000	0,009	85	2300	0,028	2000	0,100	5000	
12	0,021	155	1900	0,024	230	2400	0,028	300	2700	0,012	75	1600	0,010	75	1900	0,030	1600	0,120	4200	
14	0,024	155	1600	0,028	230	2100	0,031	285	2300	0,014	75	1400	0,011	75	1600	0,035	1400	0,130	3600	
16	0,028	155	1400	0,031	225	1800	0,038	305	2000	0,015	75	1200	0,013	75	1400	0,040	1200	0,150	3100	
20	0,035	165	1200	0,038	230	1500	0,045	285	1600	0,019	75	1000	0,016	80	1200	0,050	1000	0,180	2500	
25	0,041	150	900	0,045	215	1200	0,052	270	1300	0,023	75	800	0,020	70	900	0,060	800	0,200	2000	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	n	fz	n	
2	0,002	75	8000	0,005	185	9600	0,006	270	11200	0,001	35	6400	0,001	35	8000	0,003	5600	0,010	20700	
3	0,005	105	5400	0,006	155	6400	0,009	270	7500	0,003	45	4300	0,002	50	5400	0,007	3800	0,020	13800	
4	0,007	115	4000	0,009	175	4800	0,011	240	5600	0,004	50	3200	0,003	55	4000	0,010	2800	0,030	10400	
6	0,011	115	2700	0,012	155	3200	0,015	230	3800	0,006	55	2200	0,005	55	2700	0,016	1900	0,040	6900	
8	0,013	105	2000	0,016	155	2400	0,018	200	2800	0,007	45	1600	0,006	50	2000	0,019	1400	0,050	5200	
10	0,017	110	1600	0,018	145	2000	0,021	195	2300	0,009	50	1300	0,008	50	1600	0,024	1200	0,060	4200	
12	0,018	100	1400	0,021	135	1600	0,024	180	1900	0,010	45	1100	0,009	50	1400	0,026	1000	0,070	3500	
14	0,021	100	1200	0,024	135	1400	0,027	175	1600	0,012	45	1000	0,010	50	1200	0,031	800	0,090	3000	
16	0,024	95	1000	0,027	130	1200	0,033	185	1400	0,013	45	800	0,011	45	1000	0,035	700	0,100	2600	
20	0,030	95	800	0,033	130	1000	0,039	185	1200	0,017	45	700	0,014	45	800	0,044	600	0,130	2100	
25	0,036	100	700	0,039	125	800	0,045	160	900	0,020	50	600	0,017	50	700	0,052	500	0,150	1700	



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
 Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
 Interpolazione elicoidale: d=06±0,9xDf d= diametro fresa Df= diametro foro
 Helical interpolation: d=06±0,9xDf d= end mill diameter Df= hole diameter

HM21

■ TICN ■ TIALN

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling		Trocodale Trochoidal	
	90-100			100-120			120-140			80-90			90-100			70-80		140-220	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=d			ap=2,5-3xd ae=0,2x			ap=3-3,5xd ae=0,10xd			α=7-10° ae=dd			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		ap=2,5-3xd ae=0,1-0,15xd	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n
3	0,005	210	9600	0,007	290	10700	0,010	490	12800	0,003	105	8500	0,003	100	9600	0,008	7500	0,030	19100
4	0,008	235	7200	0,010	325	8000	0,012	440	9600	0,005	115	6400	0,004	110	7200	0,012	5600	0,040	14400
6	0,012	235	4800	0,014	295	5400	0,016	410	6400	0,007	120	4300	0,006	110	4800	0,018	3800	0,060	9600
8	0,015	215	3600	0,018	295	4000	0,019	370	4800	0,008	105	3200	0,007	105	3600	0,022	2800	0,080	7200
10	0,019	220	2900	0,020	260	3200	0,022	350	3900	0,011	110	2600	0,009	105	2900	0,028	2300	0,100	5800
12	0,020	195	2400	0,024	255	2700	0,026	330	3200	0,011	100	2200	0,010	95	2400	0,030	1900	0,120	4800
14	0,024	200	2100	0,027	250	2300	0,029	325	2800	0,013	100	1900	0,011	95	2100	0,035	1600	0,130	4100
16	0,027	195	1800	0,031	245	2000	0,035	340	2400	0,015	95	1600	0,013	95	1800	0,040	1400	0,150	3600
20	0,034	205	1500	0,037	240	1600	0,042	335	2000	0,019	100	1300	0,016	95	1500	0,050	1200	0,180	2900

Tipo di lavorazione Type of machining	60-70			70-80			80-90			50-60			60-70			40-50		110-160		
	ap=0,75-1xd			ap=2,5-3xd ae=0,15xd			ap=3-3,5xd ae=0,05xd			α=5-7° ae=d			α=4° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		ap=2,5-3xd ae=0,1-0,15xd		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n
	3	0,004	95	6400	0,005	140	7500	0,007	235	8500	0,002	45	5400	0,002	45	6400	0,005	4300	0,030	14400
	4	0,006	105	4800	0,007	155	5600	0,008	210	6400	0,003	50	4000	0,003	50	4800	0,008	3200	0,040	10800
	6	0,008	105	3200	0,009	140	3800	0,012	200	4300	0,005	50	2700	0,004	50	3200	0,012	2200	0,060	7200
	8	0,010	95	2400	0,012	140	2800	0,014	175	3200	0,006	45	2000	0,005	45	2400	0,015	1600	0,080	5400
	10	0,013	105	2000	0,014	125	2300	0,016	165	2600	0,007	45	1600	0,006	50	2000	0,019	1300	0,100	4300
	12	0,014	90	1600	0,016	120	1900	0,018	160	2200	0,008	45	1400	0,007	40	1600	0,020	1100	0,120	3600
	14	0,016	90	1400	0,018	120	1600	0,021	155	1900	0,009	45	1200	0,008	45	1400	0,023	1000	0,130	3100
	16	0,018	90	1200	0,021	115	1400	0,025	160	1600	0,010	40	1000	0,009	40	1200	0,027	800	0,150	2700
	20	0,023	90	1000	0,025	120	1200	0,030	155	1300	0,013	40	800	0,011	45	1000	0,033	700	0,180	2200

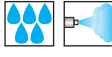
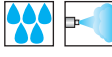

Tipo di lavorazione Type of machining	40-50			50-60			60-70			30-40			40-50			25-30		80-140		
	ap=0,5-0,75			ap=2,5-3xd ae=0,15xd			ap=3-3,5xd ae=0,05xd			α=3-5° ae=d			α=3° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		ap=2,5-3xd ae=0,1xd		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n
	3	0,003	55	4300	0,004	85	5400	0,006	155	6400	0,002	25	3200	0,002	25	4300	0,005	2700	0,020	11700
	4	0,005	60	3200	0,006	95	4000	0,007	140	4800	0,003	25	2400	0,002	30	3200	0,007	2000	0,030	8800
	6	0,007	65	2200	0,008	85	2700	0,010	130	3200	0,004	25	1600	0,003	30	2200	0,010	1400	0,040	5900
	8	0,009	55	1600	0,011	85	2000	0,012	115	2400	0,005	25	1200	0,004	25	1600	0,013	1000	0,050	4400
	10	0,011	60	1300	0,012	75	1600	0,014	110	2000	0,006	25	1000	0,005	30	1300	0,016	800	0,060	3600
	12	0,012	55	1100	0,014	80	1400	0,016	100	1600	0,007	20	800	0,006	25	1100	0,017	700	0,070	3000
	14	0,014	55	1000	0,016	75	1200	0,018	100	1400	0,008	20	700	0,007	25	1000	0,020	600	0,090	2600
	16	0,016	50	800	0,018	70	1000	0,022	105	1200	0,009	20	600	0,008	25	800	0,023	500	0,100	2200
	20	0,020	55	700	0,022	70	800	0,026	105	1000	0,011	20	500	0,010	25	700	0,029	400	0,130	1800



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: $d=0,6 \div 0,9 \times Df$ d= diametro fresa Df= diametro foro
Helical interpolation: $d=0,6 \div 0,9 \times Df$ d= end mill diameter Df= hole diameter

HM22 - HM26

■ TICN ■ TIALN

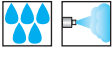
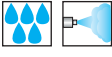

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting					Copiatura Copying					Contornatura leggera Light side milling				
	160-180					160-180					180-200				
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	$ap=0,25-0,5xd$					$ap=0,05-0,1xd$					$ap=1-1,5xd$ $ae=0,10xd$				
	d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n			
 <p>P1 Acciai da 500-850 N/mm² Acciai da costruzione</p> <p>P2 Acciai da cementazione</p> <p>P3 Acciai da bonifica Ghisa grigia <180 HB Ghisa sferoidale</p> <p>P4 Steels 500-850 N/mm² Structural steels</p> <p>K1 Case-hardening steels</p> <p>K2 Quenched and tempered steels Grey iron <180 HB Ductile cast iron</p>	2	1,87	0,013	1415	27200	1,2	0,012	1955	42500	0,013	1490	28700			
	3	2,81	0,017	1240	18200	1,8	0,023	2605	28300	0,017	1300	19100			
	4	3,75	0,026	1385	13600	2,4	0,035	2940	21300	0,026	1470	14400			
	6	5,62	0,043	1545	9100	3,6	0,046	2615	14200	0,034	1305	9600			
	8	7,49	0,051	1385	6800	4,8	0,058	2460	10700	0,046	1320	7200			
	10	9,37	0,068	1495	5500	6,0	0,069	2345	8500	0,051	1185	5800			
	12	11,2	0,077	1410	4600	7,2	0,075	2125	7100	0,060	1140	4800			
	14	13,1	0,085	1325	3900	8,4	0,081	1965	6100	0,068	1115	4100			
	16	15,0	0,094	1270	3400	9,6	0,092	1985	5400	0,077	1100	3600			
	20	18,7	0,120	1345	2800	12,0	0,115	1980	4300	0,082	950	2900			
	d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n			
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	110-120					110-120					120-130				
	$ap=0,25xd$					$ap=0,05-0,1$					$ap=1-1,5xd$ $ae=0,10xdd$				
 <p>P4 Acciai da 900-1300 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>P5 Acciai da nitrurazione</p> <p>P6 Acciai per utensili</p> <p>K3 Acciai inox ferritici e martensitici Ghisa grigia >180 HB Ghisa malleabile</p> <p>K4 Steels 900-1300 N/mm² Quenched and tempered steels Nitriding steels Tools steels Ferritic and martensitic stainless steels Grey iron >180 HB Malleable cast iron</p>	2	1,7	0,010	810	20300	1,2	0,010	1170	29200	0,010	725	19100			
	3	2,6	0,013	700	13500	1,8	0,020	1560	19500	0,013	665	12800			
	4	3,5	0,020	795	10200	2,4	0,030	1750	14600	0,020	750	9600			
	6	5,2	0,033	885	6800	3,6	0,040	1570	9800	0,026	665	6400			
	8	6,9	0,039	795	5100	4,8	0,050	1460	7300	0,035	675	4800			
	10	8,7	0,052	855	4100	6,0	0,060	1415	5900	0,039	610	3900			
	12	10,4	0,059	795	3400	7,2	0,065	1275	4900	0,046	580	3200			
	14	12,1	0,065	755	2900	8,4	0,070	1175	4200	0,052	580	2800			
	16	13,9	0,072	745	2600	9,6	0,080	1185	3700	0,059	560	2400			
	20	17,3	0,081	680	2100	12,0	0,100	1200	3000	0,063	505	2000			
	d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n			
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	75-85					75-85					85-95				
	$ap=0,15xd$					$ap=0,05-0,1xd$					$ap=1-1,5xd$ $ae=0,10xd$				
 <p>P6 Acciai da 1300-1600 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>H1 Acciai per lavorazioni a freddo</p> <p>M1 Acciaio inox austenitico</p> <p>M2 Titanio e leghe di titanio a media durezza</p> <p>S3 Steels 1300-1600 N/mm² Quenched and tempered steels Steels for cold machining Austenitic stainless steel Titanium and titanium alloys with medium hardness</p>	2	1,4	0,008	540	16800	1,2	0,009	675	19900	0,008	410	13600			
	3	2,1	0,010	450	11200	1,8	0,017	905	13300	0,010	365	9100			
	4	2,9	0,015	505	8400	2,4	0,026	1020	10000	0,015	410	6800			
	6	4,3	0,025	560	5600	3,6	0,034	910	6700	0,020	370	4600			
	8	5,7	0,030	505	4200	4,8	0,043	850	5000	0,027	365	3400			
	10	7,1	0,040	545	3400	6,0	0,051	815	4000	0,030	335	2800			
	12	8,6	0,045	505	2800	7,2	0,055	750	3400	0,035	320	2300			
	14	10,0	0,050	480	2400	8,4	0,060	690	2900	0,040	320	2000			
	16	11,4	0,055	460	2100	9,6	0,068	680	2500	0,045	305	1700			
	20	14,3	0,065	440	1700	12,0	0,076	610	2000	0,050	280	1400			



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
* de = diametro effettivo di taglio - effective diameter of cutting

HM23

■ TICN ■ TIALN


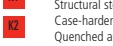




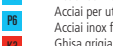
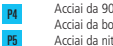

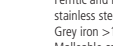


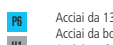


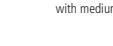


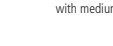




Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting					Copiatura Copying					Contornatura leggera Light side milling				
	130-150					130-150					150-170				
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=0,25-0,5xd					ap=0,05-0,1xd, 2,5xd					ap=2,5xd ae=0,10xd				
	d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n
 <ul style="list-style-type: none"> ■ P1 Acciai da 500-850 N/mm² ■ P2 Acciai da costruzione ■ P3 Acciai da bonifica ■ P4 Ghisa grigia <180 HB ■ P4 Ghisa sferoidale ■ K1 Steels 500-850 N/mm² ■ K2 Structural steels ■ K2 Case-hardening steels ■ K2 Quenched and tempered steels ■ K2 Grey iron <180 HB ■ K2 Ductile cast iron 	2	1,87	0,004	360	22100	1,2	0,008	1110	34500	0,010	920	23900	0,010	920	23900
	3	2,81	0,008	485	14800	1,8	0,016	1480	23000	0,014	920	16000	0,014	920	16000
	4	3,75	0,012	545	11100	2,4	0,024	1670	17300	0,017	830	12000	0,017	830	12000
	6	5,62	0,018	545	7400	3,6	0,032	1480	11500	0,024	770	8000	0,024	770	8000
	8	7,49	0,022	505	5600	4,8	0,040	1400	8700	0,029	690	6000	0,029	690	6000
	10	9,3	0,029	515	4500	6	0,048	1335	6900	0,034	645	4800	0,034	645	4800
	12	11,2	0,031	455	3700	7,2	0,052	1215	5800	0,038	615	4000	0,038	615	4000
	14	13,1	0,036	455	3200	8,4	0,056	1125	5000	0,043	605	3500	0,043	605	3500
	16	15	0,041	455	2800	9,6	0,0644	1135	4400	0,0528	635	3000	0,0528	635	3000
	20	18,7	0,051	470	2300	12	0,081	1125	3500	0,062	600	2400	0,062	600	2400
	d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	90-100					90-100					100-110				
	ap=0,25xd					ap=0,05-0,1xd					ap=2,5xd ae=0,1				
 <ul style="list-style-type: none"> ■ P4 Acciai da 900-1300 N/mm² ■ P4 Acciai da bonifica ■ P5 Acciai da nitrurazione ■ P6 Acciai per utensili ■ P6 Acciai inox ferritici e martensitici ■ K3 Ghisa grigia >180 HB ■ K4 Ghisa malleabile ■ K4 Steels 900-1300 N/mm² ■ K4 Quenched and tempered steels ■ K4 Nitriding steels ■ K4 Tools steels ■ K4 Ferritic and martensitic stainless steels ■ K4 Grey iron >180 HB ■ K4 Malleable cast iron 	2	1,7	0,003	185	16600	1,2	0,006	575	23900	0,007	440	16000	0,007	440	16000
	3	2,6	0,006	245	11100	1,8	0,012	770	16000	0,010	445	10700	0,010	445	10700
	4	3,5	0,008	275	8300	2,4	0,018	865	12000	0,012	395	8000	0,012	395	8000
	6	5,2	0,012	280	5600	3,6	0,024	770	8000	0,017	375	5400	0,017	375	5400
	8	6,9	0,015	255	4200	4,8	0,030	720	6000	0,021	330	4000	0,021	330	4000
	10	8,7	0,019	265	3400	6,0	0,036	690	4800	0,024	310	3200	0,024	310	3200
	12	10,4	0,021	230	2800	7,2	0,039	625	4000	0,028	300	2700	0,028	300	2700
	14	12,1	0,024	230	2400	8,4	0,042	590	3500	0,031	285	2300	0,031	285	2300
	16	13,9	0,028	230	2100	9,6	0,048	575	3000	0,038	305	2000	0,038	305	2000
	20	17,3	0,035	235	1700	12,0	0,060	575	2400	0,045	285	1600	0,045	285	1600
	d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	60-70					60-70					70-80				
	ap=0,15xd					ap=0,05-0,1xd					ap=2,5xd ae=0,10xd				
 <ul style="list-style-type: none"> ■ P6 Acciai da 1300-1600 N/mm² ■ H1 Acciai da bonifica ■ H1 Acciai per lavorazioni a freddo ■ M1 Acciaio inox austenitico ■ M2 Titanio e leghe di titanio a media durezza ■ S3 Steels 1300-1600 N/mm² ■ S3 Quenched and tempered steels ■ S3 Steels for cold machining ■ S3 Austenitic stainless steel ■ S3 Titanium and titanium alloys with medium hardness 	2	1,4	0,002	130	13400	1,2	0,005	325	16000	0,006	270	11200	0,006	270	11200
	3	2,1	0,005	175	9000	1,8	0,010	435	10700	0,009	270	7500	0,009	270	7500
	4	2,9	0,007	195	6700	2,4	0,015	490	8000	0,011	240	5600	0,011	240	5600
	6	4,3	0,011	195	4500	3,6	0,020	440	5400	0,015	230	3800	0,015	230	3800
	8	5,7	0,013	180	3400	4,8	0,026	410	4000	0,018	200	2800	0,018	200	2800
	10	7,1	0,017	180	2700	6,0	0,031	390	3200	0,021	195	2300	0,021	195	2300
	12	8,6	0,018	165	2300	7,2	0,033	360	2700	0,024	180	1900	0,024	180	1900
	14	10,0	0,021	170	2000	8,4	0,036	330	2300	0,027	175	1600	0,027	175	1600
	16	11,4	0,024	165	1700	9,6	0,041	325	2000	0,033	185	1400	0,033	185	1400
	20	14,3	0,030	170	1400	12,0	0,051	325	1600	0,039	185	1200	0,039	185	1200













Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
* de = diametro effettivo di taglio - effective diameter of cutting

HM24


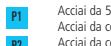

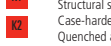
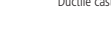


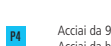


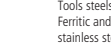

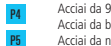


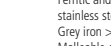


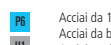
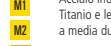

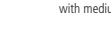


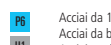
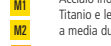

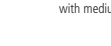







■ TICN ■ TIALN











Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting				Copiatura Copying				Contornatura leggera Light side milling			
	$ap=0,25-0,5xd$				$ap=0,05-0,1xd$				$ap=3-3,5xd ae=0,075xd$			
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	100-120				100-1200				120-140			
	d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n
	3	2,81	0,005	250	11400	1,8	0,009	650	17700	0,010	490	12800
	4	3,75	0,008	275	8500	2,4	0,014	735	13300	0,012	440	9600
	6	5,62	0,012	280	5700	3,6	0,018	655	8900	0,016	410	6400
	8	7,49	0,015	255	4300	4,8	0,023	615	6700	0,019	370	4800
	10	9,37	0,019	260	3400	6	0,028	595	5400	0,022	350	3900
	12	11,2	0,020	235	2900	7,2	0,030	540	4500	0,026	330	3200
	14	13,1	0,024	240	2500	8,4	0,032	490	3800	0,029	325	2800
	16	15	0,027	240	2200	9,6	0,037	500	3400	0,035	340	2400
	20	18,7	0,034	230	1700	12	0,046	495	2700	0,042	335	2000
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	70-80				70-80				80-90			
	$ap=0,25x$				$ap=0,05-0,1xdd$				$ap=3-3,5xd ae=0,075xd$			
	d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n
	3	2,6	0,004	125	8600	1,8	0,008	395	12400	0,007	235	8500
	4	3,5	0,006	145	6500	2,4	0,012	445	9300	0,008	210	6400
	6	5,2	0,008	140	4300	3,6	0,016	395	6200	0,012	200	4300
	8	6,9	0,010	135	3300	4,8	0,020	375	4700	0,014	175	3200
	10	8,7	0,013	135	2600	6,0	0,024	365	3800	0,016	165	2600
	12	10,4	0,014	120	2200	7,2	0,026	320	3100	0,018	160	2200
	14	12,1	0,016	120	1900	8,4	0,028	300	2700	0,021	155	1900
	16	13,9	0,018	125	1700	9,6	0,032	305	2400	0,025	160	1600
	20	17,3	0,023	120	1300	12,0	0,040	305	1900	0,030	155	1300
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	50-60				50-60				60-70			
	$ap=0,15xd$				$ap=0,05-0,1xd$				$ap=3-3,5xd ae=0,075xd$			
	d	de*	fz	F	n	de*	fz	F	n	fz	F	n
	3	2,1	0,003	95	7500	1,8	0,007	240	8900	0,006	155	6400
	4	2,9	0,005	110	5600	2,4	0,010	275	6700	0,007	140	4800
	6	4,3	0,007	110	3800	3,6	0,014	245	4500	0,010	130	3200
	8	5,7	0,009	100	2800	4,8	0,017	230	3400	0,012	115	2400
	10	7,1	0,011	105	2300	6,0	0,020	220	2700	0,014	110	2000
	12	8,6	0,012	90	1900	7,2	0,022	205	2300	0,016	100	1600
	14	10,0	0,014	90	1600	8,4	0,024	180	1900	0,018	100	1400
	16	11,4	0,016	90	1400	9,6	0,027	185	1700	0,022	105	1200
	20	14,3	0,020	95	1200	12,0	0,034	190	1400	0,026	105	1000

-  Acciai da 1300-1600 N/mm²
-  Acciai da bonifica
-  Acciai per lavorazioni a freddo
-  Acciaio inox austenitico
-  Titanio e leghe di titanio a media durezza
-  Steels 1300-1600 N/mm²
-  Quenched and tempered steels
-  Steels for cold machining
-  Austenitic stainless steel
-  Titanium and titanium alloys with medium hardness

HM28

■ TICN ■ TIALN

Tipo di lavorazione Type of machining	Contornatura leggera Light side milling			
	$ap=1,5xd ae=0,02xd$			
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	180-200			
	d	fz	F	n
	2	0,020	2295	28700
	4	0,025	1440	14400
	6	0,030	1150	9600
	8	0,035	1010	7200
	10	0,040	930	5800
	12	0,045	865	4800
	14	0,050	820	4100
	16	0,065	935	3600
	20	0,080	930	2900
	25	0,090	830	2300
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	120-130			
	$ap=1,5xd ae=0,02xd$			
	d	fz	F	n
	2	0,005	395	19100
	4	0,016	600	9600
	6	0,023	600	6400
	8	0,029	550	4800
	10	0,036	570	3900
	12	0,039	500	3200
	14	0,046	510	2800
	16	0,052	500	2400
	20	0,065	520	2000
	25	0,078	500	1600
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	90-100			
	$ap=1,5xd ae=0,02xd$			
	d	fz	F	n
	2	0,004	230	14400
	4	0,012	345	7200
	6	0,018	345	4800
	8	0,022	315	3600
	10	0,028	325	2900
	12	0,030	290	2400
	14	0,035	295	2100
	16	0,040	290	1800
	20	0,050	300	1500
	25	0,060	290	1200

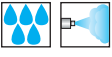
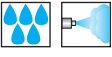

-  Acciai da 1300-1600 N/mm²
-  Acciai da bonifica
-  Acciai per lavorazioni a freddo
-  Acciaio inox austenitico
-  Titanio e leghe di titanio a media durezza
-  Steels 1300-1600 N/mm²
-  Quenched and tempered steels
-  Steels for cold machining
-  Austenitic stainless steel
-  Titanium and titanium alloys with medium hardness



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
* de = diametro effettivo di taglio - effective diameter of cutting

HM25

■ TICN ■ TIALN

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling		
	140-160			160-180			180-200			130-150			140-160			110-130		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=0,75-1xd			ap=d ae=0,25xd			ap=1,5d ae=0,1xd			α=7-10° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
 <ul style="list-style-type: none"> P1 Acciai da 500-850 N/mm² Acciai da costruzione P2 Acciai da cementazione P3 Acciai da bonifica Ghisa grigia <180 HB P4 Ghisa sferoidale C7 K1 Steels 500-850 N/mm² K2 Structural steels Case-hardening steels Quenched and tempered steels Grey iron <180 HB Ductile cast iron 	2	0,007	605	22300	0,009	865	25500	0,016	1835	28700	0,004	315	20700	0,003	290	22300	0,010	17600
	3	0,014	810	14900	0,015	1040	17000	0,022	1680	19100	0,008	420	13800	0,006	385	14900	0,020	11700
	4	0,020	915	11200	0,022	1130	12800	0,029	1670	14400	0,011	475	10400	0,010	435	11200	0,030	8800
	5	0,026	920	9000	0,026	1040	10200	0,032	1470	11500	0,014	475	8300	0,012	435	9000	0,037	7100
 <ul style="list-style-type: none"> P4 Acciai da 900-1300 N/mm² Acciai da bonifica P5 Acciai da nitrurazione P6 Acciai per utensili Acciai inox ferritici e martensitici Ghisa grigia >180 HB K3 Ghisa malleabile K4 Steels 900-1300 N/mm² Quenched and tempered steels Nitriding steels Tools steels Ferritic and martensitic stainless steels Grey iron >180 HB Malleable cast iron 	2	0,005	300	14400	0,007	460	17600	0,012	915	19100	0,003	150	12800	0,002	145	14400	0,008	11200
	3	0,010	400	9600	0,012	550	11700	0,017	870	12800	0,006	200	8500	0,005	190	9600	0,015	7500
	4	0,016	450	7200	0,017	595	8800	0,022	845	9600	0,009	225	6400	0,007	215	7200	0,023	5600
	5	0,020	450	5800	0,020	555	7100	0,024	740	7700	0,011	225	5100	0,009	215	5800	0,028	4500
 <ul style="list-style-type: none"> P8 Acciai da 1300-1600 N/mm² Acciai da bonifica H1 Acciai per lavorazioni a freddo Acciaio inox austenitico M1 Steels 1300-1600 N/mm² M2 Quenched and tempered steels S1 Steels for cold machining Austenitic stainless steel 	2	0,004	165	10400	0,005	240	12000	0,010	545	13600	0,002	80	8800	0,002	80	10400	0,006	7200
	3	0,008	220	6900	0,009	290	8000	0,014	510	9100	0,004	105	5900	0,004	105	6900	0,012	4800
	4	0,012	250	5200	0,013	310	6000	0,018	490	6800	0,007	120	4400	0,006	120	5200	0,017	3600
	5	0,015	250	4200	0,015	290	4800	0,020	440	5500	0,008	120	3600	0,007	120	4200	0,022	2900



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
 Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
 Interpolazione elicoidale: $d=06 \div 0,9xDf$ d= diametro fresa Df= diametro foro
 Helical interpolation: $d=06 \div 0,9xDf$ d= end mill diameter Df= hole diameter

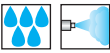
HM27

■ TICN ■ TIALN

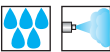
Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting			Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling		
	140-160			160-180			180-200			130-150			140-160			110-130		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=d			ap=0,5xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			$\alpha=7-10^\circ$ ae=d			$\alpha=5^\circ$ d=0,6-0,9Df			ap=d ae=d		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
	5	0,026	700	9000	0,034	1040	10200	0,026	880	11500	0,015	365	8300	0,012	335	9000	0,028	7100
	6	0,031	700	7500	0,043	1085	8500	0,031	880	9600	0,017	360	6900	0,015	330	7500	0,034	5900
	8	0,037	620	5600	0,051	980	6400	0,037	810	7200	0,021	325	5200	0,018	295	5600	0,040	4400
	9	0,043	645	5000	0,060	1015	5700	0,043	815	6400	0,024	330	4600	0,020	305	5000	0,047	3900
	10	0,048	865	4500	0,068	1385	5100	0,048	1105	5800	0,027	450	4200	0,023	410	4500	0,070	3600
	12	0,051	775	3800	0,077	1315	4300	0,051	980	4800	0,029	400	3500	0,024	370	3800	0,074	3000
	14	0,060	770	3200	0,085	1260	3700	0,060	975	4100	0,034	405	3000	0,029	365	3200	0,087	2600
	16	0,068	760	2800	0,094	1195	3200	0,068	980	3600	0,038	395	2600	0,032	365	2800	0,099	2200
	18	0,077	770	2500	0,102	1185	2900	0,077	980	3200	0,043	395	2300	0,037	365	2500	0,112	2000
	20	0,085	780	2300	0,111	1150	2600	0,085	985	2900	0,048	400	2100	0,040	370	2300	0,124	1800

Tipo di lavorazione Type of machining	90-100			110-120			120-130			80-90			90-100			70-80		
	ap=d			ap=0,5xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			$\alpha=5-7^\circ$ ae=d			$\alpha=4^\circ$ d=0,6-0,9Df			ap=d ae=d		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
	5	0,020	340	5800	0,026	555	7100	0,020	450	7700	0,011	165	5100	0,009	160	5800	0,021	4500
	6	0,023	335	4800	0,033	575	5900	0,023	450	6400	0,013	170	4300	0,011	160	4800	0,026	3800
	8	0,029	310	3600	0,039	515	4400	0,029	410	4800	0,016	155	3200	0,014	145	3600	0,031	2800
	9	0,033	310	3200	0,046	530	3900	0,033	420	4300	0,018	160	2900	0,015	150	3200	0,035	2500
	10	0,036	420	2900	0,052	750	3600	0,036	570	3900	0,020	210	2600	0,017	200	2900	0,053	2300
	12	0,039	375	2400	0,059	700	3000	0,039	500	3200	0,022	190	2200	0,019	180	2400	0,057	1900
	14	0,046	380	2100	0,065	675	2600	0,046	510	2800	0,025	195	1900	0,022	180	2100	0,066	1600
	16	0,052	375	1800	0,072	630	2200	0,052	500	2400	0,029	185	1600	0,025	180	1800	0,076	1400
	18	0,059	375	1600	0,078	625	2000	0,059	515	2200	0,033	195	1500	0,028	180	1600	0,085	1300
	20	0,065	390	1500	0,085	610	1800	0,065	520	2000	0,036	190	1300	0,031	185	1500	0,095	1200

Tipo di lavorazione Type of machining	65-75			75-85			85-95			55-65			65-75			45-55		
	ap=0,75xd			ap=0,5xd			ap=1,5xd ae=0,			$\alpha=3-5^\circ$ ae=d			$\alpha=3^\circ$ d=0,6-0,9Df			ap=d ae=d		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
	5	0,015	190	4200	0,020	290	4800	0,015	250	5500	0,008	90	3600	0,007	90	4200	0,016	2900
	6	0,018	190	3500	0,025	300	4000	0,018	250	4600	0,010	90	3000	0,009	90	3500	0,020	2400
	8	0,022	170	2600	0,030	270	3000	0,022	225	3400	0,012	80	2200	0,010	80	2600	0,024	1800
	9	0,025	175	2300	0,035	285	2700	0,025	235	3100	0,014	85	2000	0,012	80	2300	0,027	1600
	10	0,028	235	2100	0,040	385	2400	0,028	315	2800	0,016	115	1800	0,013	110	2100	0,041	1500
	12	0,030	215	1800	0,045	360	2000	0,030	275	2300	0,017	100	1500	0,014	105	1800	0,044	1200
	14	0,035	210	1500	0,050	360	1800	0,035	280	2000	0,020	100	1300	0,017	100	1500	0,051	1100
	16	0,040	210	1300	0,055	330	1500	0,040	270	1700	0,022	100	1100	0,019	100	1300	0,058	900
	18	0,045	215	1200	0,060	335	1400	0,045	290	1600	0,025	100	1000	0,021	105	1200	0,066	800
	20	0,050	220	1100	0,065	310	1200	0,050	280	1400	0,028	100	900	0,024	105	1100	0,073	800



- P1** Acciai da 500-850 N/mm²
- P2** Acciai da costruzione
- P3** Acciai da cementazione
- P4** Acciai da bonifica
- P4** Ghisa grigia <180 HB
- P4** Ghisa sferoidale C7
- S1** Steels 500-850 N/mm²
- S2** Structural steels
- S2** Case-hardening steels
- S2** Quenched and tempered steels
- S2** Grey iron <180 HB
- S2** Ductile cast iron



- P4** Acciai da 900-1300 N/mm²
- P4** Acciai da bonifica
- P5** Acciai da nitrurazione
- P6** Acciai per utensili
- P6** Acciai inox ferritici e martensitici
- S3** Ghisa grigia >180 HB
- S4** Ghisa malleabile
- S5** Steels 900-1300 N/mm²
- S5** Quenched and tempered steels
- S5** Nitriding steels
- S5** Tools steels
- S5** Ferritic and martensitic stainless steels
- S5** Grey iron >180 HB
- S5** Malleable cast iron



- P6** Acciai da 1300-1600 N/mm²
- H1** Acciai da bonifica
- H1** Acciai per lavorazioni a freddo
- M1** Acciaio inox austenitico
- M2** Steels 1300-1600 N/mm²
- M2** Quenched and tempered steels
- S3** Steels for cold machining
- S3** Austenitic stainless steel



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
* de = diametro effettivo di taglio - effective diameter of cutting

UMAX^{line}

always evolving

Le frese ad alte prestazioni **UMAX^{line}** a divisione irregolare permettono lavorazioni di sgrossatura, semi-finitura e finitura su ghise ed acciai ad alta resistenza.

Ideali per la fresatura di acciai ad alta resistenza fino a 1600 N/mm², ghise, acciai inox.

- minori vibrazioni
- migliore evacuazione del truciolo
- migliore finitura
- forti avanzamenti
- maggiore profondità di taglio
- maggiore produttività
- più vita dell'utensile



UMAX^{line} high performance end mills with irregular division allow workings of roughing, semi finishing and finishing: they grant the following advantages:

- less vibrations
- excellent evacuation of the chip
- excellent surface finishing
- high feeds
- great productivity
- improved tool life

Ideal to mill high strength steels up to 1600 N/mm², cast iron and stainless steels.



Les fraises haute prestation **UMAX^{line}** avec division irrégulière permettent le travail d'ébauche, semifinition et finition des aciers et fonte.

- Ils permettent les avantages suivants:
- réduction des vibrations
 - excellente évacuation du copeau
 - meilleure finition
 - forte avance
 - profondeurs de coupe accrues
 - diminution du temps de fabrication
 - durée de vie d'outil supérieure

Ideal pour le fraisage des aciers à résistance élevée jusqu'à 1600 N/mm², fonte et aciers inox.



Fresas línea **UMAX^{line}** con división irregular, permiten desbaste semi acabado y acabado y garantizan las siguientes ventajas:

- Menos vibraciones
- Excelente evacuación de la viruta
- Excelente acabado superficial
- Gran profundidad de corte
- Gran productividad
- hohe Produktivität
- Mejora en la vida de la herramienta

Ideal para fresar aceros de alta resistencia hasta 1600 N/mm², hierro fundido y acero inox.



A gama de fresas **UMAX^{line}** com divisão irregular das navalhas, permite operações de desbaste semi acabamento y acabamento em ferro fundido e aços de alta resistência.

- Garantem as seguintes vantagens:
- menores vibrações
 - excelente evacuação da limalha
 - altos avanços
 - profundidades de corte grandes
 - grande produtividade
 - aumento da longevidade da ferramenta

Ideal para fresar aços de alta resistência até 1600N/mm², ferro fundido y aços inox.



Die **UMAX^{line}** sind Hochleistungsfräser mit unregelmäßiger Teilung und Spannuten-Winkel erlauben Schrupp- und Schlichtbearbeitung in nur einem

Arbeitsgang und garantieren folgende Vorteile:

- weniger Vibrationen
- excellenter Spanbruch
- exzellente Oberflächengüte
- hohe Vorschübe
- große Schnitttiefen
- große Produktivität
- verbesserte Werkzeug-Lebensdauer

Ideal für die Bearbeitung von hochfesten Stählen bis zu 1600 N/mm² und Stahlguß, rostfrei Stahl.



Высокопроизводительные фрезы серии Umax с непостоянным шагом зуба позволяют производить черновую, получистовую и чистовую обработку высокопрочных сталей и чугуна, и обеспечивают:

- уменьшение вибраций
- улучшенное отведение стружки
- более высокую чистоту поверхности
- повышение скорости резания
- увеличение глубины резания
- повышение производительности
- повышение износостойкости
















Идеальны для обработки высокопрочных сталей и чугуна (до 1600 N/mm²), нержавеющей стали.

Rime

advanced tools production

Frese per ghise e acciai ad alta resistenza

End mills for cast iron and high strength steels

		pag.
	HM18C 	87
	HM18 	88
	HM18L 	89
new	HM18C4 	90
new	HM18EVO 	91
	HM18EVOD 	92
	HM18EVOD-IC Internal coolant 	92
new	HM18EVOL 	93
	HM18CNFR 	94
	HM18NFR 	95
	HM18LNFR 	96
	HM18NR 	97
	HM18NR-IC Internal coolant 	97
	HM18REVO 	98
new	HM18RLEVO 	99

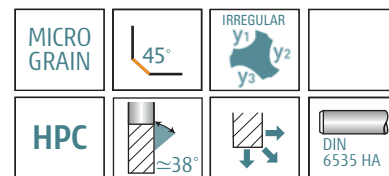
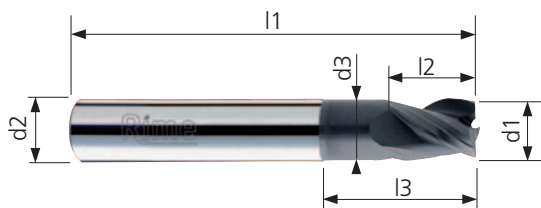
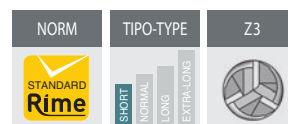


advanced tools production

design and technology

Rime
advanced tools production

FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE IDEALI PER SCANALATURE E CAVE CHIAVETTE



HM18C

- FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE - Ideale per cave con geometria adatta per lavorazione in rampa - Z3 con un dente frontale fino al centro
- END MILL WITH IRREGULAR DIVISION, excellent for slotting, geometry studied for ramp machining - Z3 with one tooth to the center
- FRAISE À DIVISION IRRÉGULIÈRE idéale pour les rainurage avec géométrie appropriée pour l'usinage en rampe - Z3 avec une dent au centre
- SCHAFTFRÄSER IN UNREGELMÄSSIGER TEILUNG. Hervorragend zum Nutenfräsen und Rampen. Dreischneidig mit einer Schneide bis zur Mitte
- FRESA EN METAL DURO ideal para las ranuras con geometría adecuada para el proceso de la rampa - Z3 con un diente que corta hasta el centro
- FRÉZY S NESOUMĚRNÝM OSTRÍM - Výborné pro drážkování - Navrženo pro rampování - Z3 s jedním břitem přes střed
- ФРЕЗЫ С НЕПОСТОЯННЫМ шагом зуба, идеально подходят для фрезеровки пазов, уступов и канавок, с идеальной геометрией для врезания (режущий торец). Варианты исполнения с Z3 - с одним перекрытым зубом до центра и.

HM18C	CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	45° mm	Z	K €	SUPREME €	
HM18C/03		3	4	50	8	2,9	6	0,05	3	32,60	42,50	■
HM18C/035		3,5	4	50	8	3,4	6	0,05	3	32,60	42,50	■
HM18C/038		3,8	4	50	8	3,7	6	0,05	3	32,60	42,50	■
HM18C/04		4	5	50	10	3,9	6	0,05	3	32,60	42,50	■
HM18C/045		4,5	5	50	10	4,4	6	0,075	3	32,60	42,50	■
HM18C/048		4,8	6	50	12	4,7	6	0,075	3	32,60	42,50	■
HM18C/05		5	6	50	12	4,8	6	0,075	3	32,60	42,50	■
HM18C/055		5,5	6	50	12	5,3	6	0,075	3	32,60	42,50	■
HM18C/0575		5,75	7	50	14	5,5	6	0,075	3	32,60	42,50	■
HM18C/06		6	7	50	14	5,8	6	0,075	3	31,10	41,00	■
HM18C/0675		6,75	8	58	16	6,4	8	0,075	3	49,30	61,30	■
HM18C/07		7	8	58	16	6,7	8	0,1	3	49,30	61,30	■
HM18C/0775		7,75	9	58	18	7,4	8	0,1	3	49,30	61,30	■
HM18C/08		8	10	58	20	7,7	8	0,1	3	43,80	55,90	■
HM18C/09		9	11	66	21	8,6	10	0,1	3	71,10	85,80	■
HM18C/097		9,7	11	66	22	9,3	10	0,15	3	71,10	85,80	■
HM18C/10		10	12	66	23	9,6	10	0,15	3	63,10	77,50	■
HM18C/117		11,7	13	73	24	11,2	12	0,15	3	101,70	120,30	■
HM18C/12		12	14	73	25	11,5	12	0,15	3	87,40	106,30	■
HM18C/137		13,7	15	75	27	13,1	14	0,2	3	136,40	158,80	■
HM18C/14		14	16	75	28	13,4	14	0,2	3	116,90	139,70	■
HM18C/157		15,7	17	82	29	15,1	16	0,2	3	189,90	212,50	■
HM18C/16		16	18	82	30	15,4	16	0,2	3	152,20	175,50	■
HM18C/177		17,7	20	84	31	17,0	18	0,25	3	252,00	280,60	■
HM18C/18		18	21	84	32	17,3	18	0,25	3	204,40	234,70	■
HM18C/197		19,7	23	92	35	18,9	20	0,25	3	266,40	295,90	■
HM18C/20		20	24	92	36	19,2	20	0,25	3	233,90	263,80	■

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

Consigliato l'utilizzo con mandrini a forte serraggio o Weldon
Suggested with hard chuck or Weldon holder

COATING SUPREME



CODE HM18C/.../S

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

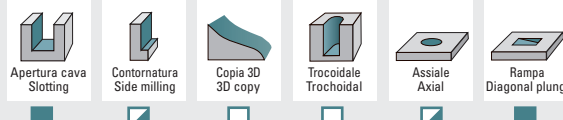
Parametri
Cutting data
pag. 102

Suggerimenti
Suggestion

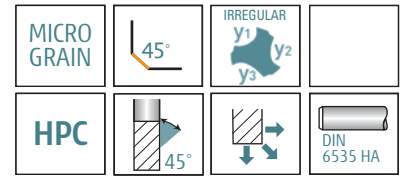
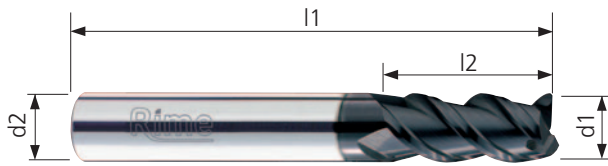
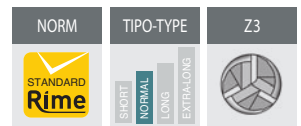
SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE



HM18

- FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE - Un dente frontale tagliente fino al centro - Codolo cilindrico
- THREE FLUTES END MILLS, UMAX TYPE - Solid carbide - One end tooth cutting up to the centre - Irregular division - Straight shank
- FRAISES À TROIS DENTS, TYPE UMAX - Carbure monobloc - Une dent coupe au centre - Division irrégulière - Queue cylindrique
- SCHAFFFRÄSER, DREI SCHNEIDEN, UMAX AUSFÜHRUNG - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft - Unregelmäßige Teilung
- FRESAS TRES LABIOS HELICOIDALES TIPO UMAX - Metal duro - Un labio que corta hasta el centro - División irregular - Mango cilíndrico
- TRIBRITÉ FRÉZY - Tvrdokov - Jeden zub přes střed - Nesouměrně dělené ostří - Válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Непостоянный шаг зуба. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	45° mm	Z	K €	TICN/TIALN €
HM18/00	3	10	57	6	0,05	3	34,10	44,10
HM18/00/1	3	10	40	3	0,05	3	20,20	27,50
HM18/01	4	12	57	6	0,05	3	34,10	44,10
HM18/01/1	4	12	40	4	0,05	3	22,60	30,60
HM18/02	5	14	57	6	0,075	3	34,10	44,10
HM18/02/1	5	14	50	5	0,075	3	26,70	37,00
HM18/03	6	16	57	6	0,075	3	32,40	42,40
HM18/035	7	20	63	8	0,1	3	62,70	74,50
HM18/04	8	20	63	8	0,1	3	46,90	59,00
HM18/045	9	20	72	10	0,1	3	85,00	98,50
HM18/05	10	22	72	10	0,15	3	69,70	84,20
HM18/055	11	22	83	12	0,15	3	116,40	134,70
HM18/06	12	25	83	12	0,15	3	98,70	118,00
HM18/065	13	25	83	14	0,2	3	146,30	168,90
HM18/07	14	25	83	14	0,2	3	125,60	148,60
HM18/075	15	32	92	16	0,2	3	178,40	202,30
HM18/08	16	32	92	16	0,2	3	157,90	181,80
HM18/09	18	32	92	18	0,25	3	205,30	234,90
HM18/10	20	36	104	20	0,25	3	256,70	285,70

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

Consigliato l'utilizzo con mandrini a forte serraggio o Weldon
Suggested with hard chuck or Weldon holder

COATING TICN



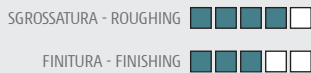
COATING TIALN



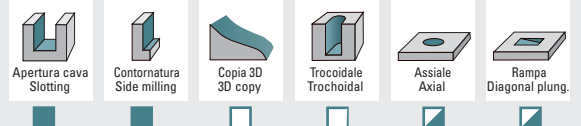
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri
Cutting data
pag. 103

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

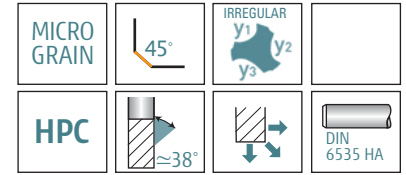
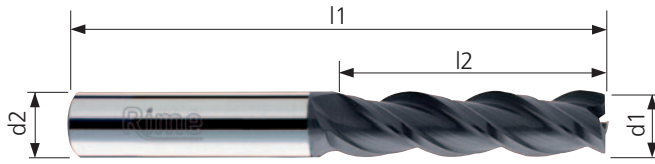
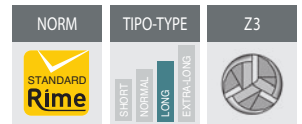


Materials



CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE



HM18L

- FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE - Un dente frontale tagliente fino al centro - Codolo cilindrico
- CARBIDE END MILL - Irregular division - One end tooth cutting up to centre - Straight shank
- FRAISES TYPE UMAX- Division irreguliere - Carbure monobloc - Une dent coupe au centre - Queue cylindrique
- DREISCHNEIDIGER VHM-SCHAFTFRÄSER - Ungleiche Schneidenteilung, eine Schneide über Mitte schneidend, gerader Schaft
- FRESA METAL DURO DIVISIONES IRREGULARES - Un labio corta hasta el centro - mango cilíndrico
- TVRDOKOVOVÉ FRÉZY - Nesouměrné ostří - Jeden zub přes střed - Válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Непостоянный шаг зуба. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия.

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	45° mm	Z	K €	SUPREME €
HM18L/03	3	20	55	3	0,05	3	27,40	36,10
HM18L/036	3	20	65	6	0,05	3	43,40	54,10
HM18L/04	4	20	60	4	0,05	3	32,90	42,00
HM18L/046	4	20	65	6	0,05	3	43,90	54,60
HM18L/05	5	20	60	5	0,075	3	35,90	45,00
HM18L/056	5	20	65	6	0,075	3	45,00	55,70
HM18L/06	6	25	65	6	0,075	3	42,40	52,80
HM18L/08	8	32	80	8	0,1	3	62,10	75,80
HM18L/10	10	32	80	10	0,15	3	85,00	102,10
HM18L/12	12	50	100	12	0,15	3	121,10	142,70
HM18L/14	14	55	115	14	0,2	3	174,70	201,20
HM18L/16	16	55	125	16	0,2	3	222,20	249,60
HM18L/18	18	55	125	18	0,25	3	264,00	290,30
HM18L/20	20	55	125	20	0,25	3	328,50	357,90

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

Consigliato l'utilizzo con mandrini a forte serraggio o Weldon
Suggested with hard chuck or Weldon holder

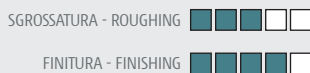
COATING SUPREME



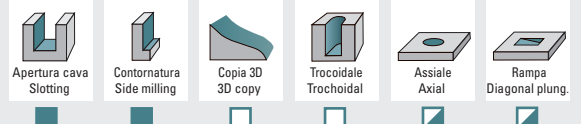
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 104

Suggerimenti Suggestion



Lavorazioni Workings

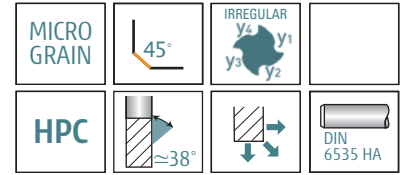
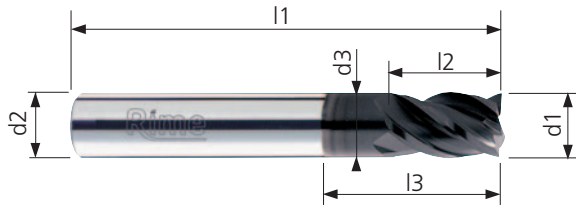
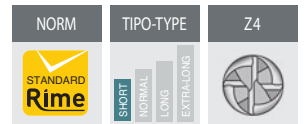


Materiali Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE IDEALI PER SCANALATURE E CAVE CHIAVETTE



HM18C4

- IT** FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE - Ideale per cave con geometria adatta per lavorazione in rampa - Z4 con due denti frontali fino al centro
- UK** END MILL WITH IRREGULAR DIVISION, excellent for slotting, geometry studied for ramp machining - Z4 with two teeth to the center
- FR** FRAISE À DIVISION IRRÉGULIÈRE idéale pour les rainurage avec géométrie appropriée pour l'usinage en rampe - Z4 avec deux dents au centre
- DE** SCHAFTFRÄSER IN UNREGELMÄSSIGER TEILUNG. Hervorragend zum Nutenfräsen und Rampen. Vierschneidig mit zwei Schneiden zur Mitte
- ES** FRESA EN METAL DURO ideal para las ranuras con geometría adecuada para el proceso de la rampa - Z4 con dos dientes que cortan hasta el centro
- CZ** FRÉZY S NESOUMĚRNÝM OSTRĚM - Výborné pro drážkování - Navrženo pro rampování - Z4 s dvěma břity přes střed
- RU** ФРЕЗЫ С НЕПОСТОЯННЫМ шагом зуба, идеально подходят для фрезеровки пазов, уступов и канавок, с идеальной геометрией для врезания (режущий торец). Варианты исполнения с Z4 - с двумя перекрытыми зубами до центра.

HM18C4	CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	45° mm	Z	K €	SUPREME €
new	HM18C4/03	3	4	50	8	2,9	6	0,05	4	34,00	43,7
new	HM18C4/04	4	5	50	10	3,9	6	0,05	4	34,00	43,7
new	HM18C4/05	5	6	50	12	4,8	6	0,075	4	34,00	43,7
	HM18C4/0575	5,75	7	50	14	5,5	6	0,075	4	34,00	43,70
new	HM18C4/06	6	7	50	14	5,8	6	0,075	4	32,20	41,90
	HM18C4/0675	6,75	8	58	16	6,4	8	0,1	4	51,10	63,40
	HM18C4/0775	7,75	9	58	18	7,4	8	0,15	4	51,10	63,40
new	HM18C4/08	8	10	58	20	7,7	8	0,1	4	45,40	57,50
	HM18C4/097	9,7	11	66	22	9,3	10	0,15	4	73,00	87,40
new	HM18C4/10	10	12	66	23	9,6	10	0,15	4	64,80	79,20
	HM18C4/117	11,7	13	73	24	11,2	12	0,15	4	101,00	120,20
new	HM18C4/12	12	14	73	25	11,5	12	0,15	4	87,60	106,50
	HM18C4/137	13,7	15	75	27	13,1	14	0,2	4	137,00	160,10
	HM18C4/157	15,7	17	82	29	15,1	16	0,2	4	190,50	214,20

HM18C4	CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	45° mm	Z	K €	SUPREME €
new	HM18C4/08G6	8	10	40	6	0,05	4	73,00	85,00
	HM18C4/10G6	10	12	42	6	0,05	4	103,00	117,50
	HM18C4/12G7	12	14	45	7	0,075	4	138,00	157,00
	HM18C4/12G10	12	16	50	10	0,075	4	123,00	142,00
	HM18C4/16G10	16	18	55	10	0,1	4	238,00	262,00

HM18C4
Codolo ridotto
Reduced straight shank



Toll. reale sul Ø
Real Tol. on Ø **+0 -0,03**

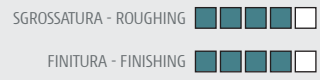
Consigliato l'utilizzo con mandrini a forte serraggio o Weldon
Suggested with hard chuck or Weldon holder

COATING SUPREME

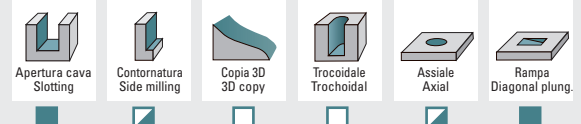


Parametri Cutting data pag. 105

Suggerimenti Suggestion

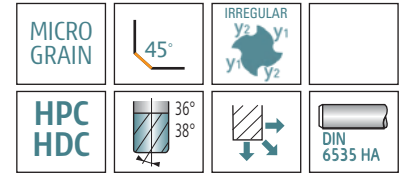
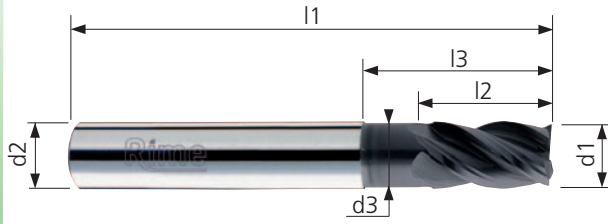
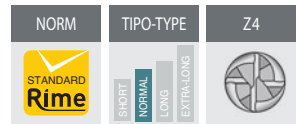


Lavorazioni Workings



ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON	≤56 HRC	ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS	>56 HRC	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL	GRAFITE GRAPHITE	CONSIGLIATO RECOMMENDED	ACCETTABILE ACCEPTABLE	SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE ED ELICA VARIABILE



HM18EVO

- IT** FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE ED ELICA VARIABILE - Due denti frontali taglianti fino al centro - Codolo cilindrico
- UK** SOLID CARBID END MILLS WITH IRREGULAR DIVISION AND HELIX FLUTES - Roughing and Finishing in one pass only
- FR** FRAISES TYPE UMAX - Carbure monobloc - Deux dents coupe au centre - Division irreguliere - Hélix inegaux- Queue cylindrique
- DE** VIERSCHNEIDIGER VHM-SCHAFTFRÄSER MIT UNGLEICHER SCHNEIDENTEILUNG UND SPIRALNUTUNG - Schruppen und Schlichten in einem Arbeitsgang
- ES** FRESA DE METAL DURO - con hélice y división irregular - Mango cilíndrico
- CZ** TVRDOKOVOVÉ FRÉZY - Nesouměrně dělené ostří - Proměnlivá šroubovice - Hrubování a dokončování v jednom kroku
- RU** Фреза 4-х зубая, твердославная. Непостоянный шаг зуба. Черновая и чистовая обработка за один проход. Нормальная серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	45° mm	Z	K €	SUPREME €
new HM18EVO/03	3	9	58	14	2,9	6	0,05	4	38,00	47,80
HM18EVO/04	4	11	58	16	3,9	6	0,05	4	38,00	47,80
HM18EVO/05	5	13	58	18	4,9	6	0,075	4	38,00	47,80
HM18EVO/06	6	15	58	21	5,8	6	0,075	4	36,30	46,10
HM18EVO/07	7	18	64	25	6,7	8	0,1	4	67,00	78,60
HM18EVO/08	8	19	64	27	7,7	8	0,1	4	54,80	66,60
HM18EVO/09	9	20	72	30	8,6	10	0,1	4	93,10	107,00
HM18EVO/10	10	22	72	32	9,6	10	0,15	4	77,70	91,80
HM18EVO/11	11	24	83	36	10,5	12	0,15	4	124,20	142,30
HM18EVO/12	12	25	83	37	11,5	12	0,15	4	104,70	123,20
HM18EVO/13	13	25	83	37	12,4	14	0,2	4	153,40	175,50
HM18EVO/14	14	26	83	38	13,4	14	0,2	4	136,40	158,80
HM18EVO/15	15	30	92	42	14,4	16	0,2	4	209,40	231,60
HM18EVO/16	16	32	92	44	15,4	16	0,2	4	172,90	195,80
HM18EVO/18	18	32	92	44	17,3	18	0,25	4	235,10	263,70
HM18EVO/20	20	36	104	52	19,2	20	0,25	4	279,40	307,20



Toll. reale sul Ø
Real Tol. on Ø **+0 -0,03**

Consigliato l'uso con mandrini a forte serraggio o Weldon
Suggested with hard chuck or Weldon holder

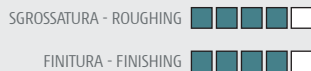
COATING SUPREME

CODE HM18EVO/...S

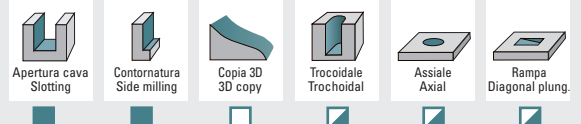
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 106

Suggerimenti Suggestion



Lavorazioni Workings



Materiali Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCEPTABLE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

Rime

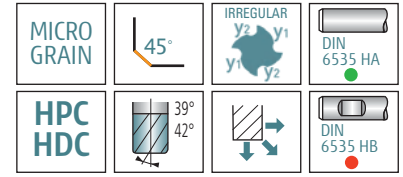
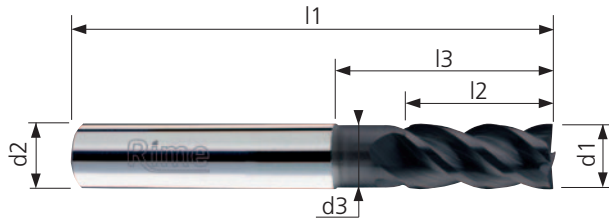
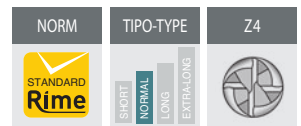
SERIE HM

UMAXline

NORMALE

FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE ED ELICA VARIABILE

GEOMETRIA OTTIMIZZATA PER LAVORAZIONI IN RAMPA



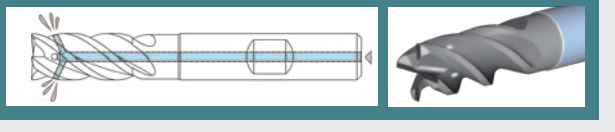
HM18EvoD HM18EvoD-IC

- IT** FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE - Elevate prestazioni con geometria antivibrante ottimale per lavorazione in rampa e in foratura - con e senza fori di lubrificazione
- UK** SOLID CARBIDE HPC end mill with excellent anti-vibration geometry for ramp and drilling machining. With and without internal coolant holes
- FR** FRAISE EN CARBURE HAUTE performance avec géométrie antivibration optimale pour le travail en rampe et en perforation. Avec et sans trous de lubrification
- DE** VOLLHARTMETALL-HPC-Schaftfräser mit hervorragender Anti-Vibrationsgeometrie. Für Hochleistungs Eintauch - und Rampenbearbeitung. Mit und ohne innere Kühlmitelbohrungen
- ES** FRESA EN METAL DURO HPC con geometría antivibración óptima para el mecanizado en rampa y taladrado. Con y sin orificios de lubricación
- CZ** TVRDOKOVÉ HPC FRÉZY - Výborná antivibrační geometrie pro rampování a vrtání - Varianty s chlazením i bez
- RU** ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ фрезы с антивибрационной геометрией (с непостоянным шагом зуба), для оптимального фрезерования. Исполнение без подвода СОЖ и с внутренним подводом СОЖ.

HM18 EVOD	CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mmh6	45° mm	Z	K €	SUPREME €
HM18EVOD/04	●	4	11	58	16	3,9	6	0,05	4	39,50	49,20
HM18EVOD/05	●	5	13	58	18	4,9	6	0,075	4	39,50	49,20
HM18EVOD/06	●	6	15	58	21	5,8	6	0,075	4	38,10	47,80
HM18EVOD/08	●	8	19	64	27	7,7	8	0,1	4	56,00	67,80
HM18EVOD/10	●	10	22	72	32	9,6	10	0,15	4	83,50	97,80
HM18EVOD/12	●	12	26	83	37	11,5	12	0,15	4	108,20	126,80
HM18EVOD/14	●	14	26	83	37	13,4	14	0,2	4	142,70	165,60
HM18EVOD/16	●	16	32	92	44	15,4	16	0,2	4	181,20	204,90

HM18 EVOD-IC	CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mmh6	45° mm	Z	K €	SUPREME €
HM18EVOD-IC/08	●	8	19	64	27	7,7	8	0,1	4	102,10	114,70
HM18EVOD-IC/10	●	10	22	72	32	9,6	10	0,15	4	138,30	154,10
HM18EVOD-IC/12	●	12	26	83	37	11,5	12	0,15	4	180,10	200,50
HM18EVOD-IC/16	●	16	32	92	44	15,4	16	0,2	4	293,20	319,10

HM18EvoD-IC INTERNAL COOLANT HOLES



Toll. reale sul Ø **+0 -0,03**
Real Tol. on Ø

Consigliato l'utilizzo con mandrini a forte serraggio o Weldon
Suggested with hard chuck or Weldon holder

COATING SUPREME

CODE HM18EvoD-EvoD-IC/.../S

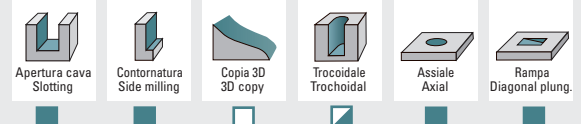
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 107

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING
FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings



Materiali Materials	ACCAI STEELS	GHISE CAST IRON	≤56 HRC	ACCAI TEMPRATI HARDENED STEELS	>56 HRC	ACCAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL	GRAFITE GRAPHITE	CONSIGLIATO RECOMMENDED	ACCETTABILE ACCEPTABLE	SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED
	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

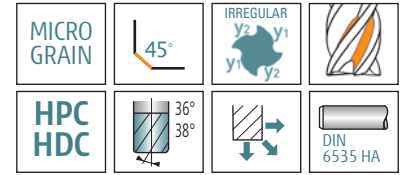
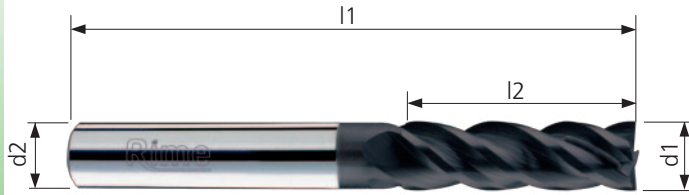
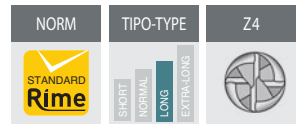
Rime

SERIE HM

UMAX^{line}

LUNGA

FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE ED ELICA VARIABILE - DOPPIA GOLA

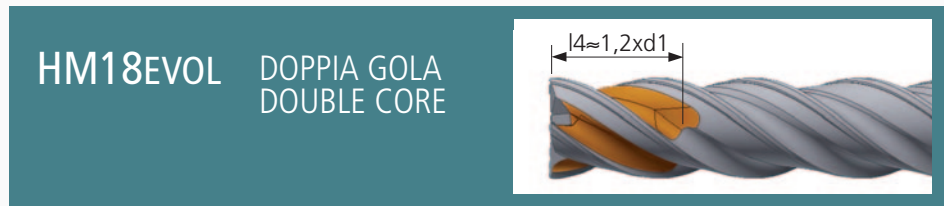


HM18EVOL

new

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	45° mm	Z	K €	SUPREME €
HM18EVOL/06	6	25	65	6	0,075	4	58,50	69,00
HM18EVOL/08	8	32	80	8	0,1	4	80,00	90,50
HM18EVOL/10	10	34	80	10	0,1	4	102,00	119,00
HM18EVOL/12	12	50	100	12	0,15	4	136,50	163,50
HM18EVOL/16	16	60	125	16	0,2	4	254,00	281,00
HM18EVOL/20	20	60	125	20	0,2	4	389,00	412,00

- IT** FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE ED ELICA VARIABILE - Due denti frontali taglienti fino al centro - Codolo cilindrico, doppia gola.
- UK** SOLID CARBID END MILLS WITH IRREGULAR DIVISION AND HELIX FLUTES - Roughing and Finishing in one pass only double core.
- FR** FRAISES TYPE UMAX - Carbure monobloc - Deux dents coupe au centre - Division irreguliere - Hélix inegaux- Queue cylindrique, âme double.
- DE** VIERSCHNEIDIGER VHM-SCHAFTFRÄSER MIT UNGLEICHER SCHNEIDENTEILUNG UND SPIRALNUTUNG - Schruppen und Schlichten in einem Arbeitsgang, Doppelpeter Kern.
- ES** FRESA DE METAL DURO - con hélice y división irregular - mango cilíndrico, double núcleo.
- CZ** TVRDOKOVÝ VÝSTRUŽNÍK, přímá šroubovice, pro slepé otvory s vnitřním chlazením.
- RU** Фреза твердосплавная, высокопроизводительная с радиусом при вершине. С переменным шагом и углом наклона спирали. Усиленная конструкция.



Rime

Toll. reale sul Ø
Real Tol. on Ø **+0 -0,03**

Consigliato l'uso con mandrini a forte serraggio o Weldon
Suggested with hard chuck or Weldon holder

COATING SUPREME

CODE HM18EVOL/.../S

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

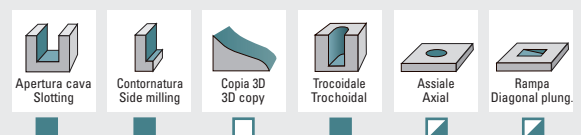
Parametri Cutting data pag. 108

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

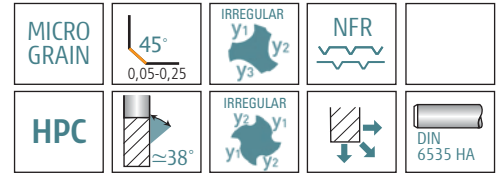
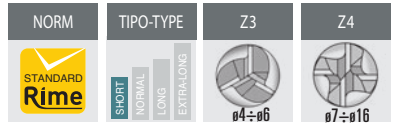
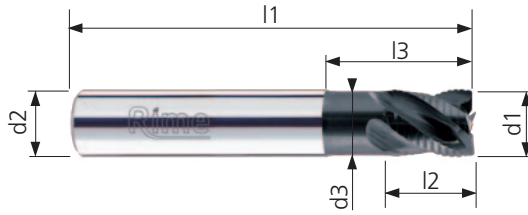
FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings



Materiali Materials	ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON	≤56 HRC	ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS	>56 HRC	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL	GRAFITE GRAPHITE	CONSIGLIATO RECOMMENDED	ACCETTABILE ACCEPTABLE	SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

FRESE ROMPITRUCIOLO A DIVISIONE IRREGOLARE



HM18CNFR

- FRESE ROMPITRUCIOLO A DIVISIONE IRREGOLARE - Denti elicoidali con rompitruciole NFR - Due denti frontali taglienti fino al centro - Divisione irregolare
- ROUGHING SOLID CARBIDE END MILL - Helical teeth with ground chip-breaker - Irregular division
- FRAISES AVEC BRISE-COPEAUX - Deux dents coupe au centre - Division irreguliere
- VHM-SCHRUPPFRÄSER - Spiralgenutet mit Spanteilern, ungleiche Schneidenteilung
- FRESA DE METAL DURO PARA DESBASTE - Dientes helicoidales con rompe virutas division irregular
- HRUBOVACÍ TVRDOKOVOVÉ FRÉZY - Růžové sražení ostří - Hrubovací profil - Proměnlivá šroubovice
- Фреза твердосплавная, черновая со стружколомом. Режущий торец. Непостоянный шаг зуба. Цилиндрический хвостовик

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	K €	SUPREME €
HM18CNFR/04	4	7	50	12	3,9	6	3	40,10	49,70
HM18CNFR/05	5	8	50	13	4,8	6	3	40,10	49,70
HM18CNFR/06	6	9	50	15	5,8	6	3	40,10	49,70
HM18CNFR/07	7	10	58	17	6,7	8	4	63,80	75,70
HM18CNFR/08	8	12	58	20	7,7	8	4	57,30	69,30
HM18CNFR/09	9	13	66	21	8,6	10	4	91,00	105,40
HM18CNFR/10	10	15	66	23	9,6	10	4	81,60	96,10
HM18CNFR/11	11	16	73	26	10,5	12	4	120,60	138,90
HM18CNFR/12	12	18	73	27	11,5	12	4	110,50	129,00
HM18CNFR/13	13	19	75	28	12,5	14	4	163,10	185,20
HM18CNFR/14	14	20	75	29	13,4	14	4	151,90	174,20
HM18CNFR/16	16	23	82	33	15,4	16	4	195,00	217,80

Toll. reale sul Ø **+0 -0,03**
Real Tol. on Ø

Rugosità della superficie lavorata **Ra >1,6 <3,2 μm**
Roughness surface machined **Ra >1,6 <3,2 μm**

Consigliato l'uso con mandrini a forte serraggio o Weldon
Suggested with hard chuck or Weldon holder

COATING SUPREME

CODE **HM18CNFR/...S**

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

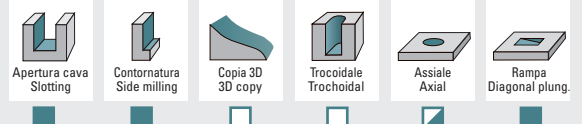


Parametri Cutting data pag. 109

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING
 FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings

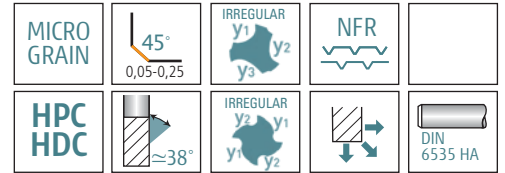
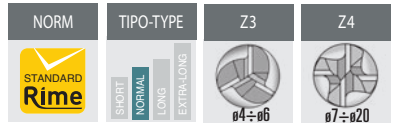
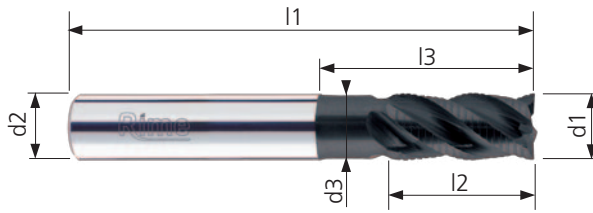


Materials

ACCAI STEELS | GHISE CAST IRON | ≤56 HRC | ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS | >56 HRC | ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS | SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM | LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS | MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL | GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED
 ACCETTABILE ACCEPTABLE
 SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE ROMPITRUCIOLO A DIVISIONE IRREGOLARE



HM18NFR

- FRESE ROMPITRUCIOLO A DIVISIONE IRREGOLARE - Denti elicoidali con rompitruciole NFR - Due denti frontali taglienti fino al centro - Divisione irregolare
- ROUGHING SOLID CARBIDE END MILL - Helical teeth with ground chip-breaker - Irregular division
- FRAISES AVEC BRISE-COPEAUX - Deux dents coupe au centre - Division irreguliere
- VHM-SCHRUPPFÄSNER - Spiralgenutet mit Spanteilern, ungleiche Schneidenteilung
- FRESA DE METAL DURO PARA DESBASTE - Dientes helicoidales con rompe virutas division irregular
- HRUBOVACÍ TVRDOKOVOVÉ FRÉZY - Rotohové sražení ostří - Hrubovací profil - Proměnlivá šroubovice
- Фреза твердосплавная, черная со стружколомом. Режущий торец. Непостоянный шаг зуба. Цилиндрический хвостовик

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	K €	SUPREME €
HM18NFR/04	4	11	58	16	3,9	6	3	43,90	53,50
HM18NFR/05	5	13	58	18	4,9	6	3	46,10	55,50
HM18NFR/06	6	15	58	21	5,8	6	3	45,00	54,40
HM18NFR/07	7	18	64	25	6,7	8	4	74,50	86,00
HM18NFR/08	8	19	64	27	7,7	8	4	67,10	78,80
HM18NFR/09	9	20	72	30	8,6	10	4	102,20	116,00
HM18NFR/10	10	22	72	32	9,6	10	4	92,80	106,70
HM18NFR/11	11	24	83	36	10,5	12	4	140,70	158,70
HM18NFR/12	12	25	83	37	11,5	12	4	126,50	144,70
HM18NFR/13	13	25	83	37	12,4	14	4	192,10	213,80
HM18NFR/14	14	26	83	38	13,4	14	4	176,70	198,60
HM18NFR/16	16	32	92	44	15,4	16	4	222,80	245,20
HM18NFR/18	18	32	92	44	17,3	18	4	279,70	307,80
HM18NFR/20	20	36	104	52	19,2	20	4	333,60	360,60

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

Rugosità della superficie lavorata Ra >1,6 <3,2 µm
Roughness surface machined Ra >1,6 <3,2 µm

Consigliato l' utilizzo con mandrini a forte serraggio o Weldon
Suggested with hard chuck or Weldon holder

COATING SUPREME

CODE HM18NFR/.../S

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

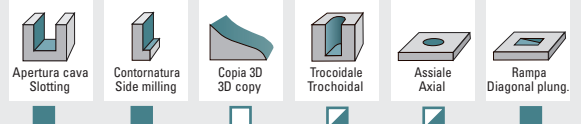
Parametri Cutting data pag. 110

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings



Materials

ACCAI STEELS GHISE CAST IRON ≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS >56 HRC ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED ACCETTABILE ACCEPTABLE SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

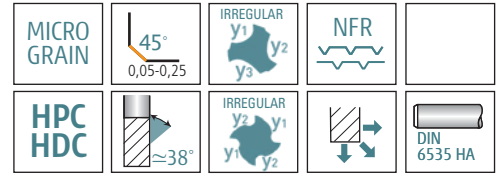
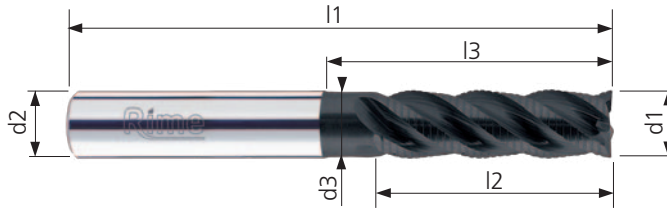
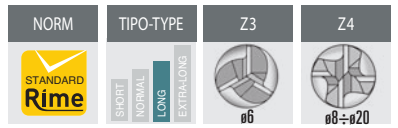
Rime

SERIE HM

UMAX^{line}

LUNGA

FRESE ROMPITRUCIOLO A DIVISIONE IRREGOLARE



HM18LNFR

- FRESE ROMPITRUCIOLO A DIVISIONE IRREGOLARE - Denti elicoidali con rompitrucio NFR - Due denti frontali taglienti fino al centro - Divisione irregolare
- ROUGHING SOLID CARBIDE END MILL - Helical teeth with ground chip-breaker - Irregular division
- FRAISES AVEC BRISE-COPEAUX - Deux dents coupe au centre - Division irreguliere
- VHM-SCHRUPPFÄSER - Spiralgenutet mit Spanteilern, ungleiche Schneidenteilung
- FRESA DE METAL DURO PARA DESBASTE - Dientes helicoidales con rompe virutas division irregular
- HRUBOVACÍ TVRDOKOVOVÉ FRÉZY - Rohové sražení ostří - Hrubovací profil - Proměnlivá šroubovice
- Фреза твердосплавная, черновая со стружколомом. Режущий торец. Непостоянный шаг зуба. Цилиндрический хвостовик

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	K	SUPREME
HM18LNFR/06	6	20	65	28	5,8	6	3	62,40	72,60
HM18LNFR/08	8	30	80	40	7,8	8	4	85,70	99,00
HM18LNFR/10	10	30	80	40	9,7	10	4	108,70	125,50
HM18LNFR/12	12	40	100	50	11,5	12	4	143,60	164,80
HM18LNFR/14	14	45	115	60	13,5	14	4	221,60	247,60
HM18LNFR/16	16	50	125	65	15,4	16	4	268,30	295,00
HM18LNFR/18	18	50	125	65	17,3	18	4	350,00	374,90
HM18LNFR/20	20	55	125	70	19,2	20	4	373,40	402,10

Toll. reale sul Ø **+0 -0,03**
Real Tol. on Ø

Rugosità della superficie lavorata **Ra >1,6 <3,2 µm**
Roughness surface machined **Ra >1,6 <3,2 µm**

Consigliato l'utilizzo con mandrini a forte serraggio o Weldon
Suggested with hard chuck or Weldon holder

Rime

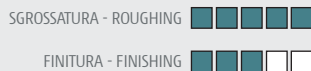
COATING SUPREME

CODE **HM18LNFR/...S**

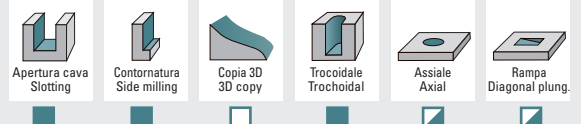
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri
Cutting data
pag. 111

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

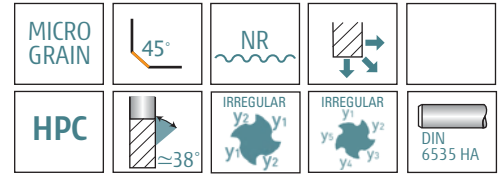
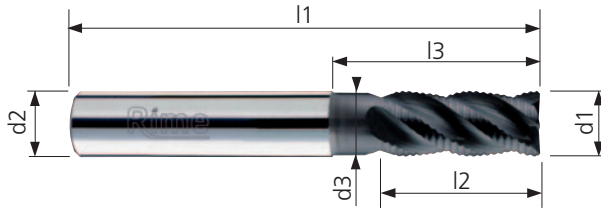
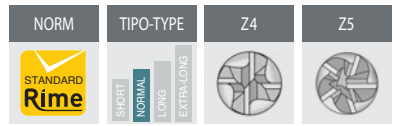


Materiali
Materials

ACCAI STEELS GHISE CAST IRON ≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS >56 HRC ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE PER SGROSSATURA HPC A DIVISIONE IRREGOLARE

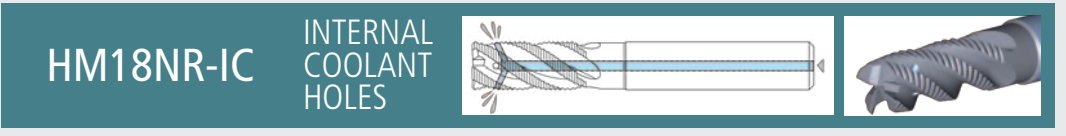


HM18NR HM18NR-IC

- IT** FRESE PER SGROSSATURA A DIVISIONE IRREGOLARE - Con rompitruciolo NR - Con e senza fori di lubrificazione
- UK** END MILL WITH IRREGULAR DIVISION with NR chip-breaker - With and without internal coolant holes
- FR** FRAISE EN CARBURE À DIVISION IRRÉGULIÈRE avec brisecopeaux NR pour ébauche -- avec et sans trous de lubrification
- DE** SCHAFTFRÄSER IN UNREGELMÄSSIGER Schneidenteilung und -Spanbrechern. Mit und ohne innere Kühlmittelbohrungen.
- ES** FRESA EN METAL DURO CON DIVISIÓN IRREGULAR y rompe viruta por desbaste NR, con y sin orificios de lubricación
- CZ** FRÉZY S NESOUMEŘNÝM OSTRÍM - NR hrubovací profil - Varianty s chlazením i bez
- RU** ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ со стружколомом NR для черновой обработки. Исполнение без подвода СОЖ и с внутренним подводом СОЖ.

HM18 NR	CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mmh6	Z	K €	SUPREME €	
HM18NR/05		5	13	58	18	4,9	6	4	46,10	55,70	■
HM18NR/06		6	15	58	21	5,8	6	4	45,00	54,60	■
HM18NR/07		7	18	64	25	6,6	8	4	73,00	84,70	■
HM18NR/08		8	19	63	27	7,6	8	4	67,00	78,70	■
HM18NR/09		9	20	72	30	8,5	10	4	100,80	115,10	■
HM18NR/10		10	22	72	32	9,5	10	4	91,70	106,00	■
HM18NR/11		11	24	83	36	10,5	12	4	138,30	156,80	■
HM18NR/12		12	26	83	37	11,5	12	4	123,00	141,50	■
HM18NR/12.5		12	26	83	37	11,5	12	5	131,80	150,30	■
HM18NR/14		14	26	83	37	13,4	14	4	171,30	194,00	■
HM18NR/16		16	32	92	44	15,4	16	4	218,00	241,50	■
HM18NR/16.5		16	32	92	44	15,4	16	5	230,60	254,10	■
HM18NR/20		20	36	104	52	19,2	20	4	324,10	353,30	■
HM18NR/20.5		20	36	104	52	19,2	20	5	345,80	375,00	■

HM18 NR-IC	CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mmh6	Z	K €	SUPREME €	
HM18NR-IC/08		8	19	63	27	7,6	8	4	115,30	127,90	■
HM18NR-IC/10		10	22	72	32	9,5	10	4	141,70	157,40	■
HM18NR-IC/12		12	26	83	37	11,5	12	4	184,50	204,90	■
HM18NR-IC/16		16	32	92	44	15,4	16	4	297,60	323,50	■



Toll. reale sul Ø **+0 -0,03**
Real Tol. on Ø

Consigliato l'utilizzo con mandrini a forte serraggio o Weldon
Suggested with hard chuck or Weldon holder

COATING SUPREME
CODE HM18NR - 18NR-IC/...S

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 112

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings

Apertura cava Slotting

Contornatura Side milling

Copia 3D 3D copy

Trocoidale Trochoidal

Assiale Axial

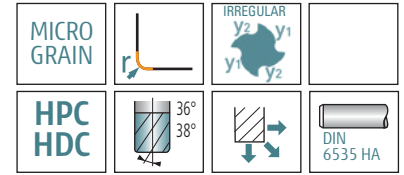
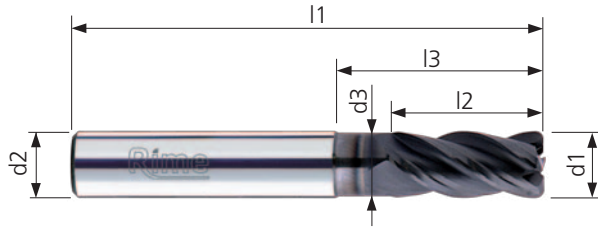
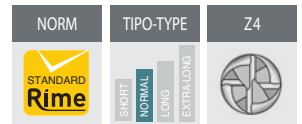
Rampa Diagonal plung.

Materiali Materials

ACCAI STEELS GHISE CAST IRON ≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS >56 HRC ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED ACCETTABILE ACCEPTABLE SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE A DIVISIONE IRREGOLARE



HM18R-EVO

- FRESE TORICHE A DIVISIONE IRREGOLARE ED ELICA VARIABILE - Due denti taglienti fino al centro
- TORIC END MILLS WITH IRREGULAR DIVISION AND HELIX FLUTES - Two flutes cutting to the centre
- FRAISES TORIQUES AVEC DIVISION IRRÉGULIERE ET ANGLES D'HELICE INÉGAUX - Deux dents coupe au centre
- FRÄSWERKZEUG UNREGELMÄßIGE TEILUNG UND SPANNUTEN-WINKEL - Zentrumschnitt
- FRESAS TORICAS CON HÉLICE Y DIVISION IRREGULAR - Dos labios cortan hasta el centro
- TOROIDNÍ FRÉZY - Nesouměrně dělené ostří - Proměnlivá šroubovice - Dva břity přes střed
- Фреза твердосплавная, высокопроизводительная с радиусом при вершине. С переменным шагом и углом наклона спирали

CODE (K)	d1 mmh10	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mmh6	Z	K €	SUPREME €
HM18R/04.02	4	0,2	11	58	16	3,9	6	4	51,80	61,40
HM18R/04.05	4	0,5	11	58	16	3,9	6	4	51,80	61,40
HM18R/05.02	5	0,2	13	58	18	4,9	6	4	51,80	61,40
HM18R/05.05	5	0,5	13	58	18	4,9	6	4	51,80	61,40
HM18R/06.02	6	0,2	15	58	21	5,8	6	4	49,60	59,30
HM18R/06.05	6	0,5	15	58	21	5,8	6	4	49,60	59,30
HM18R/06.10	6	1	15	58	21	5,8	6	4	49,60	59,30
HM18R/08.05	8	0,5	19	64	27	7,7	8	4	72,70	90,20
HM18R/08.10	8	1	19	64	27	7,7	8	4	72,70	90,20
HM18R/10.05	10	0,5	22	72	32	9,6	10	4	96,90	110,90
HM18R/10.10	10	1	22	72	32	9,6	10	4	96,90	110,90
HM18R/12.05	12	0,5	25	83	37	11,5	12	4	124,10	142,10
HM18R/12.10	12	1	25	83	37	11,5	12	4	124,10	142,10
HM18R/12.15	12	1,5	25	83	37	11,5	12	4	124,10	142,10
HM18R/16.05	16	0,5	32	92	44	15,4	16	4	213,90	236,50
HM18R/16.10	16	1	32	92	44	15,4	16	4	213,90	236,50
HM18R/16.15	16	1,5	32	92	44	15,4	16	4	213,90	236,50
HM18R/20.05	20	0,5	36	104	52	19,2	20	4	314,90	342,60
HM18R/20.10	20	1	36	104	52	19,2	20	4	314,90	342,60
HM18R/20.15	20	1,5	36	104	52	19,2	20	4	314,90	342,60



Toll. reale sul Ø **+0 -0,03**
Real Tol. on Ø

Consigliato l'utilizzo con mandrini a forte serraggio o Weldon
Suggested with hard chuck or Weldon holder

COATING **SUPREME**

CODE **HM18R/.../S**

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 113

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings

Apertura cava Slotting

Contornatura Side milling

Copia 3D 3D copy

Trocoidale Trochoidal

Assiale Axial

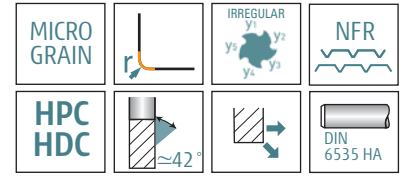
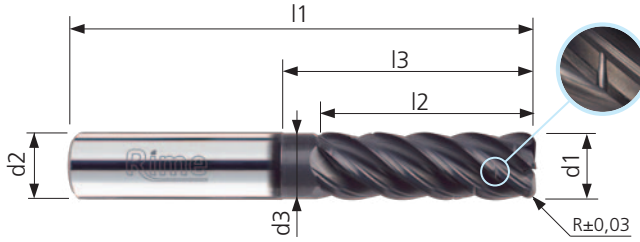
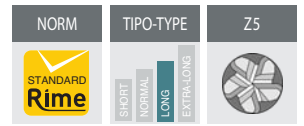
Rampa Diagonal plunging

Materiali Materials

ACCAI STEELS GHISE CAST IRON ≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS >56 HRC ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED ACCETTABILE ACCEPTABLE SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE A TAGLIO INTERROTTO HPC-HDC IDEALI PER LAVORAZIONI IN TROCOIDALE



HM18RL-EVO

- IT** FRESE TORICHE A DIVISIONE IRREGOLARE ED ELICA VARIABILE - Taglio interrotto - Indicate per acciai inox, inconel, duplex, leghe di titanio
- UK** TORIC END MILLS WITH IRREGULAR DIVISION AND HELIX FLUTES - Suggested for stainless steel, inconel, duplex, titanium
- FR** FRAISES TORIQUES AVEC DIVISION IRRÉGULIERE ET ANGLES D'HÉLICE INÉGALUX - Conseillée pour acier inox, inconel, duplex, titan
- DE** FRÄSWERKZEUG UNREGELMÄßIGE TEILUNG UND SPANNUTEN-WINKEL - Bestens geeignet für exotische rostfreie Stähle, Inconel, Duplex, Titan
- ES** FRESAS TORICAS CON HÉLICE Y DIVISION IRREGULAR - Particularmente indicada por acero inox, inconel, duplex, titanium
- CZ** TOROIDNÍ FRÉZY - Nesouměrně dělené ostří - Proměnlivá šroubovice - Doporučeno pro nerez, Inconel, duplex a titan
- RU** Фреза твердосплавная, высокопроизводительная с радиусом при вершине. С переменным шагом и углом наклона спирали. Для сталей на основе никеля и титана. Средняя серия

CODE (K)	d1 mmh10	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mmh6	Z	K €	SUPREME €
HM18RL/06.02	6	0,2	20	65	27	5,8	6	5	57,90	68,10
HM18RL/06.05	6	0,5	20	65	27	5,8	6	5	57,90	68,10
HM18RL/06.10	6	1	20	65	27	5,8	6	5	57,90	68,10
HM18RL/08.02	8	0,2	26	80	35	7,7	8	5	86,50	98,80
HM18RL/08.05	8	0,5	26	80	35	7,7	8	5	86,50	98,80
HM18RL/08.10	8	1	26	80	35	7,7	8	5	86,50	98,80
HM18RL/08.15	8	1,5	26	80	35	7,7	8	5	86,50	98,80
HM18RL/10.02	10	0,2	32	80	40	9,7	10	5	119,80	133,60
HM18RL/10.05	10	0,5	32	80	40	9,7	10	5	119,80	133,60
HM18RL/10.10	10	1	32	80	40	9,7	10	5	119,80	133,60
HM18RL/10.15	10	1,5	32	80	40	9,7	10	5	119,80	133,60
HM18RL/12.02	12	0,2	38	100	48	11,6	12	5	162,20	179,00
HM18RL/12.05	12	0,5	38	100	48	11,6	12	5	162,20	179,00
HM18RL/12.10	12	1	38	100	48	11,6	12	5	162,20	179,00
HM18RL/12.15	12	1,5	38	100	48	11,6	12	5	162,20	179,00
HM18RL/12.20	12	2	38	100	48	11,6	12	5	162,20	179,00
HM18RL/12.25	12	2,5	38	100	48	11,6	12	5	162,20	179,00
HM18RL/16.05	16	0,5	50	125	60	15,5	16	5	277,10	300,60
HM18RL/16.10	16	1	50	125	60	15,5	16	5	277,10	300,60
HM18RL/16.15	16	1,5	50	125	60	15,5	16	5	277,10	300,60
HM18RL/16.25	16	2,5	50	125	60	15,5	16	5	277,10	300,60
new HM18RL/20.10	20	1	60	125	70	19,2	20	5	404,00	443,00
new HM18RL/20.20	20	2	60	125	70	19,2	20	5	404,00	443,00

Toll. reale sul Ø **+0 -0,03**
Real Tol. on Ø

Consigliato l'utilizzo con mandrini a forte serraggio o Weldon
Suggested with hard chuck or Weldon holder

COATING SUPREME

CODE **HM18RL/.../S**

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 114

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings

Apertura cava Slotting

Contornatura Side milling

Copia 3D 3D copy

Trocoidale Trochoidal

Assiale Axial

Rampa Diagonal plung.

Materiali Materials

ACCAI STEELS GHISE CAST IRON ≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS >56 HRC ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED ACCETTABILE ACCEPTABLE SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

Frese per ghise e acciai
ad alta resistenza

End mills for cast iron
and high strength steels

PARAMETRI di lavorazione

Cutting data



CLASSIFICAZIONE MATERIALI - CLASSIFICATION OF MATERIALS

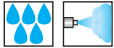
	DESCRIZIONE MATERIALI	MATERIALS DESCRIPTION	Rm (N/mm ²)	Durezza Hardness (HB)	Esempi - Example
Acciai, acciai inossidabili ferritici e martensitici Steels, ferritic and martensitic stainless steels					
P	1 Acciai molto teneri al carbonio. Acciai ferritici. Acciai non legati.	Ferritic steel Unalloyed steels Soft carbon steel	<450	<120	S235JR, S275J2G3; C10; C15; C20; C22; 11 Mn 4Si
	2 Acciai automatici. Acciai debolmente legati.	Free-machining steel Low alloys steel	400 <700	<200	10SPb2; 11 SMn30; 15 SMn13; 11SMnPb37; C15Pb; C22Pb
	3 Acciai da costruzione. Acciai al carbonio con tenore di carbonio basso-medio (C <0,5%). Acciaio debolmente legati.	Constructions steels Carbon steel (low/medium carbon C<0,5%) Low alloys steel	450 < 850	<250	S355JR; C30E; C35E C40E; C50E; C55E
	4 Acciai con tenore di carbonio medio-alto (C >0,5%). Acciai medio-duri per trattamenti termici. Acciai legati.	Carbon steel (medium/high carbon C>0,5%) Medium/High steel for heat treatment Alloys steel	550 <850	<350 <450	13CrMo4-5; 17CrNiMo6 42CrMo4; 50CrV4; 34CrNiMo6; C60; C75
	5 Acciai da utensili. Acciai inossidabili ferritici, martensitici.	Tools steel Ferritic and martensitic stainless steel	700 <900	<250 <350	X18CrN28; X12Cr13(AISI 410); X38CrMo16; X17CrNi16-2; AISI 403; AISI 405; AISI 416; AISI 430; AISI 434; AISI 439
	6 Acciai da utensili di difficile lavorabilità. Acciai con elevata durezza. Acciai inossidabili ferritici, martensitici.	Tools steel of hard machinability High hardness steel Ferritic and martensitic stainless steel	900 <1500	>350	X40CrMoV5-1; X105CrMo17 (AISI 440C); X20Cr13(AISI 420); AISI 431; AISI 440A; AISI 440B; AISI 446; X210Cr12; HS 6-5-2; HS 2-10-1-8; HS 18-0-1
Acciaio temprato e ghisa fusa Hardened steel and chilled iron					
H	1 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron	<1600	<49 HRC	X38CrMo16; X40CrMoV5-1; G-X300CrMo15-3
	2 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron	>1620	>49 <55 HRC	C35E; GX200CrNiMo14-1
	3 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron	>1980	>55 <60 HRC	C40E; C50E; 42CrMo4; 34CrNiMo6; X105CrMo17 (AISI 440C)
	4 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron		>60 HRC	C55E; C60; G-X 300 CrMo 15 3
Acciai inossidabili automatici, austenitici e Duplex Free-machining, austenitic and Duplex stainless steel					
M	1 Acciai inossidabili di facile lavorabilità. Acciai inossidabili austenitici.	Stainless steel of easy machinability Austenitic stainless steel	<850	<250	AISI 301; AISI 303; AISI 304 AISI 305; AISI 308
	2 Acciai inossidabili di media lavorabilità. Acciai inossidabili austenitici e Duplex.	Stainless steel of medium machinability Austenitic stainless steel and Duplex	<1100	<320	AISI 304L; AISI 309; AISI 310S AISI 316; AISI 321; AISI 347 H
	3 Acciai inossidabili di difficile lavorabilità. Duplex, Super Duplex e acciai inox PH	Hard machinability stainless steel Duplex, Super Duplex, inox PH	<900	<200 <275	17-7 PH; AISI 630; 15-5PH; 17-4PH AISI 330; AISI 316LN; AISI 329 LN
Ghisa Cast iron					
K	1 Ghise malleabili. Ghise grigie.	Malleable cast iron. Grey cast iron	>500	<250	GJL-100; GJL-150; GJL-200
	2 Ghise debolmente legate. Ghise nodulari.	Low alloys cast iron. Nodular cast iron	>500 <1000	>150 <300	GJL-250; GJL-300; GJL-350
	3 Ghise a grafite compatta.	Compacted-graphite cast iron	<700	<250	GJS-600-3; GJMB-650-2; GJS-700-2
	4 Ghise altamente legate di difficile lavorabilità. Ghise nodulari austemperate.	High alloys cast iron (hard to machine)	>700 <1000	>300 <450	GJS-800-2; GJSA-XNiCr30-3 GJSA-XNi35; GMB 65
Superleghe - Titanio Super alloys - Titanium					
S	1 Leghe a base di ferro resistente al calore	Iron alloys heat-resistant	>500 <1200	<280	Discolloy; Lapelloy; Incoloy 800; Incoloy 909; Custom 455
	2 Leghe di nichel e leghe di cobalto resistenti al calore	Nichel alloys and cobalt alloys heat-resistant	>1000 <1450	>250 <450	Hastelloy X; Nimonic 75 Inconel 600; Inconel 718; Inconel 625; Waspalloy; Nimocast 713; Udimet 500; Rene 41; Stellite 31
	3 Titanio, leghe di titanio a media durezza	Titanium, titanium alloys with medium hardness	<1100	<320	TiCu2; Ti4; TiAl3V2,5
	4 Leghe di titanio a durezza elevata	Titanium alloys with high hardness	>1100 <1400	>300 <400	TiAl6V4; TiAl5Fe2 5; TiAl6Sn2Zr4Mo2; TiAl4Mo4Sn2
Leghe leggere / Materiali non ferrosi Light alloys / Non ferrous material					
N	1 Leghe di alluminio: Si <0,5%	Aluminium alloys (Si<0,5%)	<500	<90	Al99,9; AlMg1; AlMg5; AlCuMgPb
	2 Leghe di alluminio: Si >0,5% <10%	Aluminium alloys (Si>0,5% <10%)	<400	>70 <100	AISI9Mg; AISI17Cu5; AISI10Mg; AISI7Mg
	3 Leghe di alluminio: ad alto contenuto di Si >10%	Aluminium alloys (Si >10%)	>200 <320	>60 <120	AISI17Cu4Mg; AISI18CuNiMg; AISI21CuNiMg
	4 Rame e leghe di rame	Copper and copper alloys	>200 <850	>60 <200	CuZn36Pb1,5; CuSn20; CuSn2 CuNi18Zn19Pb; CuZn40Al2
	5 Materiali plastici	Plastics materials			
Grafite Graphite					
0	Grafite	Graphite	<100		

HM18C

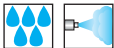
■ SUPREME

Tipo di lavorazione
Type of machining

		Apertura cava Slotting			Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		140-160			160-180			180-200			130-150			140-160			110-130		
		ap=0,75xd			ap=0,5xd			ap=d ae=0,25xd			α=15-25° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
		3	0,020	895	14900	0,025	1275	17000	0,025	1435	19100	0,011	465	13800	0,010	425	14900	0,022	11700
		4	0,025	840	11200	0,035	1345	12800	0,035	1510	14400	0,014	435	10400	0,012	400	11200	0,027	8800
		6	0,040	900	7500	0,050	1275	8500	0,050	1440	9600	0,022	465	6900	0,019	430	7500	0,044	5900
		8	0,050	840	5600	0,065	1250	6400	0,060	1295	7200	0,028	435	5200	0,024	400	5600	0,055	4400
		10	0,060	810	4500	0,080	1225	5100	0,080	1390	5800	0,034	425	4200	0,029	385	4500	0,066	3600
		12	0,070	800	3800	0,090	1160	4300	0,090	1295	4800	0,039	410	3500	0,033	380	3800	0,076	3000
		14	0,080	770	3200	0,100	1110	3700	0,100	1230	4100	0,045	405	3000	0,038	365	3200	0,087	2600
		16	0,090	755	2800	0,110	1055	3200	0,120	1295	3600	0,050	395	2600	0,043	360	2800	0,098	2200
		20	0,100	690	2300	0,120	935	2600	0,130	1130	2900	0,056	355	2100	0,048	330	2300	0,109	1800
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		90-100			110-120			120-130			80-90			90-100			70-80		
		ap=0,75xd			ap=0,5x			ap=d ae=0,25xd			α=10-15° ae=d			α=4° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
		3	0,020	575	9600	0,025	880	11700	0,020	770	12800	0,011	285	8500	0,010	275	9600	0,022	7500
		4	0,025	540	7200	0,030	790	8800	0,025	720	9600	0,014	270	6400	0,012	255	7200	0,027	5600
		6	0,030	430	4800	0,040	710	5900	0,035	670	6400	0,017	215	4300	0,014	205	4800	0,033	3800
		8	0,040	430	3600	0,050	660	4400	0,045	650	4800	0,022	215	3200	0,019	205	3600	0,044	2800
		10	0,050	435	2900	0,060	650	3600	0,055	645	3900	0,028	220	2600	0,024	205	2900	0,055	2300
		12	0,055	395	2400	0,065	585	3000	0,060	575	3200	0,031	205	2200	0,026	190	2400	0,060	1900
		14	0,060	380	2100	0,070	545	2600	0,065	545	2800	0,034	190	1900	0,029	180	2100	0,066	1600
		16	0,070	380	1800	0,085	560	2200	0,080	575	2400	0,039	190	1600	0,033	180	1800	0,076	1400
		20	0,090	405	1500	0,105	565	1800	0,100	600	2000	0,050	195	1300	0,043	195	1500	0,098	1200
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		65-75			75-85			85-95			55-65			65-75			45-55		
		ap=0,75xd			ap=0,5xd			ap=d ae=0,25xd			α=5-10° ae=d			α=3° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
		3	0,012	250	6900	0,015	360	8000	0,015	410	9100	0,007	120	5900	0,006	120	6900	0,013	4800
		4	0,015	235	5200	0,020	360	6000	0,020	410	6800	0,008	110	4400	0,007	110	5200	0,016	3600
		6	0,025	265	3500	0,035	420	4000	0,030	415	4600	0,014	125	3000	0,012	125	3500	0,027	2400
		8	0,035	275	2600	0,045	405	3000	0,040	410	3400	0,020	130	2200	0,017	130	2600	0,038	1800
		10	0,045	285	2100	0,050	360	2400	0,045	380	2800	0,025	135	1800	0,021	135	2100	0,049	1500
		12	0,050	270	1800	0,060	360	2000	0,050	345	2300	0,028	125	1500	0,024	130	1800	0,055	1200
		14	0,055	250	1500	0,065	350	1800	0,060	360	2000	0,031	120	1300	0,026	120	1500	0,060	1100
		16	0,065	255	1300	0,075	335	1500	0,070	355	1700	0,036	120	1100	0,031	120	1300	0,071	900
		20	0,075	245	1100	0,085	305	1200	0,080	335	1400	0,042	115	900	0,036	120	1100	0,082	800



- P1 Acciai da 500-850 N/mm²
Acciai da costruzione
- P2 Acciai da cementazione
Acciai da bonifica
- P3 Ghisa grigia <180 HB
Ghisa sferoidale
- P4 Steels 500-850 N/mm²
Structural steels
- K1 Case-hardening steels
Quenched and tempered steels
- K2 Grey iron <180 HB
Ductile cast iron



- P4 Acciai da 900-1300 N/mm²
Acciai da bonifica
- P5 Acciai da nitrurazione
Acciai per utensili
- P6 Acciai inox ferritici e martensitici
Ghisa grigia >180 HB
- K3 Ghisa malleabile
- K4 Steels 900-1300 N/mm²
Quenched and tempered steels
- Nitriding steels
Tools steels
- Ferritic and martensitic
stainless steels
- Grey iron >180 HB
Malleable cast iron








- P6 Acciai da 1300-1600 N/mm²
Acciai da bonifica
- H1 Acciai per lavorazioni a freddo
- M1 Acciaio inox austenitico
- M2 Titanio e leghe di Titanio
a media durezza
- S3 Steels 1300-1600 N/mm²
Quenched and tempered steels
- Steels for cold machining
Austenitic stainless steel
- Titanium and titanium alloys,
medium hardness



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: $d=0,6 \div 0,9 \times Df$ d= diametro fresa Df= diametro foro
Helical interpolation: $d=0,6 \div 0,9 \times Df$ d= end mill diameter Df= hole diameter

HM18

TICN TIALN

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling		
	140-160			160-180			180-200			130-150			140-160			110-130		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=d			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd			α=7-10° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
P1 P2 P3 P4 K1 K2	3	0,018	805	14900	0,020	1020	17000	0,025	1435	19100	0,010	415	13800	0,009	385	14900	0,020	11700
	4	0,025	840	11200	0,025	960	12800	0,030	1295	14400	0,014	435	10400	0,012	400	11200	0,027	8800
	6	0,040	900	7500	0,040	1020	8500	0,045	1295	9600	0,022	465	6900	0,019	430	7500	0,044	5900
	8	0,050	840	5600	0,050	960	6400	0,055	1190	7200	0,028	435	5200	0,024	400	5600	0,055	4400
	10	0,060	810	4500	0,060	920	5100	0,065	1130	5800	0,034	425	4200	0,029	385	4500	0,066	3600
	12	0,070	800	3800	0,070	905	4300	0,075	1080	4800	0,039	410	3500	0,033	380	3800	0,076	3000
	14	0,080	770	3200	0,080	890	3700	0,085	1045	4100	0,045	405	3000	0,038	365	3200	0,087	2600
	16	0,090	755	2800	0,090	865	3200	0,100	1080	3600	0,050	395	2600	0,043	360	2800	0,098	2200
20	0,100	690	2300	0,100	780	2600	0,120	1045	2900	0,056	355	2100	0,048	330	2300	0,109	1800	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	90-100			110-120			120-130			80-90			90-100			70-80		
	ap=0,75-1xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd			α=5-7° ae=d			α=4° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
P4 P5 P6 K1 K2	3	0,017	490	9600	0,018	630	11700	0,020	770	12800	0,010	245	8500	0,008	235	9600	0,019	7500
	4	0,020	430	7200	0,020	530	8800	0,025	720	9600	0,011	215	6400	0,010	205	7200	0,022	5600
	6	0,035	505	4800	0,030	530	5900	0,035	670	6400	0,020	255	4300	0,017	240	4800	0,038	3800
	8	0,040	430	3600	0,035	460	4400	0,040	575	4800	0,022	215	3200	0,019	205	3600	0,044	2800
	10	0,045	390	2900	0,040	430	3600	0,050	585	3900	0,025	195	2600	0,021	185	2900	0,049	2300
	12	0,050	360	2400	0,045	405	3000	0,055	530	3200	0,028	185	2200	0,024	170	2400	0,055	1900
	14	0,055	345	2100	0,050	390	2600	0,060	505	2800	0,031	175	1900	0,026	165	2100	0,060	1600
	16	0,060	325	1800	0,060	395	2200	0,070	505	2400	0,034	160	1600	0,029	155	1800	0,066	1400
20	0,070	315	1500	0,070	380	1800	0,080	480	2000	0,039	155	1300	0,033	150	1500	0,076	1200	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	65-75			75-85			85-95			55-65			65-75			45-55		
	ap=0,5-0,75xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd			α=3-5° ae=d			α=3° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
P6 H1 M1 M2 S3	3	0,010	205	6900	0,012	290	8000	0,015	410	9100	0,006	100	5900	0,005	100	6900	0,011	4800
	4	0,015	235	5200	0,015	270	6000	0,020	410	6800	0,008	110	4400	0,007	110	5200	0,016	3600
	6	0,025	265	3500	0,025	300	4000	0,030	415	4600	0,014	125	3000	0,012	125	3500	0,027	2400
	8	0,030	235	2600	0,030	270	3000	0,035	355	3400	0,017	110	2200	0,014	110	2600	0,033	1800
	10	0,035	220	2100	0,035	250	2400	0,040	335	2800	0,020	105	1800	0,017	105	2100	0,038	1500
	12	0,040	215	1800	0,040	240	2000	0,045	310	2300	0,022	100	1500	0,019	105	1800	0,044	1200
	14	0,045	205	1500	0,045	245	1800	0,050	300	2000	0,025	100	1300	0,021	95	1500	0,049	1100
	16	0,050	195	1300	0,050	225	1500	0,060	305	1700	0,028	90	1100	0,024	95	1300	0,055	900
20	0,060	200	1100	0,060	215	1200	0,070	295	1400	0,034	90	900	0,029	95	1100	0,066	800	



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: $d=0,6\div 0,9xDf$ d= diametro fresea Df= diametro foro
Helical interpolation: $d=0,6\div 0,9xDf$ d= end mill diameter Df= hole diameter

HM18L

■ SUPREME

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling	
	110-130			130-150			150-170			100-120			110-130			90-100	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=d			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd			α=15-25° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
3	0,015	525	11700	0,015	620	13800	0,018	865	16000	0,008	270	10700	0,007	250	11700	0,016	9600
4	0,017	450	8800	0,017	530	10400	0,020	720	12000	0,010	230	8000	0,008	215	8800	0,019	7200
6	0,025	445	5900	0,025	520	6900	0,030	720	8000	0,014	225	5400	0,012	210	5900	0,027	4800
8	0,030	395	4400	0,030	470	5200	0,040	720	6000	0,017	200	4000	0,014	190	4400	0,033	3600
10	0,035	380	3600	0,035	440	4200	0,045	650	4800	0,020	190	3200	0,017	180	3600	0,038	2900
12	0,040	360	3000	0,040	420	3500	0,050	600	4000	0,022	180	2700	0,019	170	3000	0,044	2400
14	0,045	350	2600	0,045	405	3000	0,060	630	3500	0,025	175	2300	0,021	165	2600	0,049	2100
16	0,050	330	2200	0,050	390	2600	0,065	585	3000	0,028	170	2000	0,024	155	2200	0,055	1800
20	0,060	325	1800	0,060	380	2100	0,085	610	2400	0,0336	160	1600	0,02856	155	1800	0,066	1500

Tipo di lavorazione Type of machining	70-80			90-100			100-110			60-70			70-80			50-60		
	ap=0,75-1xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd			α=10-15° ae=d			α=4° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=dd		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
3	0,011	250	7500	0,011	315	9600	0,013	415	10700	0,006	120	6400	0,005	120	7500	0,012	5400	
4	0,015	250	5600	0,015	325	7200	0,017	410	8000	0,008	120	4800	0,007	120	5600	0,016	4000	
6	0,020	230	3800	0,020	290	4800	0,025	405	5400	0,011	110	3200	0,010	110	3800	0,022	2700	
8	0,022	185	2800	0,022	240	3600	0,028	335	4000	0,012	90	2400	0,010	90	2800	0,024	2000	
10	0,025	175	2300	0,025	220	2900	0,035	335	3200	0,014	85	2000	0,012	80	2300	0,027	1600	
12	0,030	170	1900	0,030	215	2400	0,040	325	2700	0,017	80	1600	0,014	80	1900	0,033	1400	
14	0,035	170	1600	0,035	220	2100	0,045	310	2300	0,020	80	1400	0,017	80	1600	0,038	1200	
16	0,040	170	1400	0,040	215	1800	0,050	300	2000	0,022	80	1200	0,019	80	1400	0,044	1000	
20	0,045	160	1200	0,045	205	1500	0,055	265	1600	0,025	75	1000	0,021	75	1200	0,049	800	

Tipo di lavorazione Type of machining	50-60			60-70			70-80			40-50			50-60			35-45		
	ap=0,5-0,75xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd			α=5-10° ae=d			α=3° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
3	0,008	130	5400	0,008	155	6400	0,011	250	7500	0,004	60	4300	0,004	60	5400	0,009	3800	
4	0,010	120	4000	0,010	145	4800	0,014	235	5600	0,006	55	3200	0,005	55	4000	0,011	2800	
6	0,017	140	2700	0,017	165	3200	0,020	230	3800	0,010	65	2200	0,008	65	2700	0,019	1900	
8	0,020	120	2000	0,020	145	2400	0,025	210	2800	0,011	55	1600	0,010	55	2000	0,022	1400	
10	0,022	105	1600	0,022	130	2000	0,028	195	2300	0,012	50	1300	0,010	50	1600	0,024	1200	
12	0,025	105	1400	0,025	120	1600	0,032	180	1900	0,014	45	1100	0,012	50	1400	0,027	1000	
14	0,030	110	1200	0,030	125	1400	0,035	170	1600	0,017	50	1000	0,014	50	1200	0,033	800	
16	0,035	105	1000	0,035	125	1200	0,042	175	1400	0,020	45	800	0,017	50	1000	0,038	700	
20	0,040	95	800	0,040	120	1000	0,050	180	1200	0,022	45	700	0,019	45	800	0,044	600	



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: $d=0,6 \div 0,9 \times Df$ d= diametro fresa Df= diametro foro
Helical interpolation: $d=0,6 \div 0,9 \times Df$ d= end mill diameter Df= hole diameter

HM18EVO

■ SUPREME

Tipo di lavorazione
Type of machining



Apertura cava
Slotting



Contornatura pesante
Heavy side milling



Contornatura leggera
Light side milling



Rampa
Diagonal plunging



Interpolazione elicoid.
Helical interpolation



Foratura
Drilling



Trocoidale
Trochoidal

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

140-160

160-180

180-200

130-150

140-160

110-130

220-300

$ap=d$

$ap=1,5xd$ $ae=0,25xd$

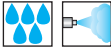
$ap=1,5xd$ $ae=0,10xd$

$\alpha=7^{\circ}-10^{\circ}$ $ae=d$

$\alpha=5^{\circ}$ $d=0,6-0,9xDf$

$ap=d$ $ae=d$

$ap=1,5-2xd$ $ae=0,15-0,2xd$



- P1 Acciai da 500-850 N/mm²
- P2 Acciai da costruzione
- P3 Acciai da cementazione
- P4 Acciai da bonifica
- X1 Ghisa grigia <180 HB
- X2 Ghisa sferoidale
- Steels 500-850 N/mm²
- Structural steels
- Case-hardening steels
- Quenched and tempered steels
- Grey iron <180 HB
- Ductile cast iron

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

90-100

110-120

120-130

80-90

90-100

70-80

170-220

$ap=0,75-1xd$

$ap=1,5xd$ $ae=0,25xd$

$ap=1,5xd$ $ae=0,10xd$

$\alpha=5-7^{\circ}$ $ae=d$

$\alpha=4^{\circ}$ $d=0,6-0,9xDf$

$ap=d$ $ae=d$

$ap=1,5-2xd$ $ae=0,15xd$



- P4 Acciai da 900-1300 N/mm²
- P5 Acciai da bonifica
- P6 Acciai da nitrurazione
- P7 Acciai per utensili
- P8 Acciai inox ferritici e martensitici
- X3 Ghisa grigia >180 HB
- X4 Ghisa malleabile
- Steels 900-1300 N/mm²
- Quenched and tempered steels
- Nitriding steels
- Tools steels
- Ferritic and martensitic stainless steels
- Grey iron >180 HB
- Malleable cast iron

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

65-75

75-85

85-95

55-65

65-75

45-55

140-200

$ap=0,5-0,75xd$

$ap=1,5xd$ $ae=0,25xd$

$ap=1,5xd$ $ae=0,10xd$

$\alpha=3^{\circ}-5^{\circ}$ $ae=d$

$\alpha=3^{\circ}$ $d=0,6-0,9xDf$

$ap=d$ $ae=d$

$ap=1,5-2xd$ $ae=0,15xd$



- P6 Acciai da 1300-1600 N/mm²
- H1 Acciai da bonifica
- M1 Acciai per lavorazioni a freddo
- M2 Acciaio inox austenitico
- S3 Titanio e leghe di Titanio a media durezza
- Steels 1300-1600 N/mm²
- Quenched and tempered steels
- Steels for cold machining
- Austenitic stainless steel
- Titanium and titanium alloys, medium hardness

! Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: $d=0,6 \div 0,9xDf$ d = diametro fresa Df = diametro foro
Helical interpolation: $d=0,6 \div 0,9xDf$ d = end mill diameter Df = hole diameter

HM18EVOD - HM18EVOD-IC

■ SUPREME

Tipo di lavorazione Type of machining		Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling		Trocoideale Trochoidal	
		140-160			160-180			180-200			130-150			140-160			110-130		220-300	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		ap=d			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd			$\alpha=15-25^\circ ae=d$			$\alpha=5^\circ d=0,6-0,9Df$			ap=d ae=d		ap=1,5-2xd ae=0,15-0,2xd	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n	
4	0,025	1120	11200	0,025	1280	12800	0,030	1730	14400	0,014	580	10400	0,012	540	11200	0,036	8800	0,050	20700	
6	0,040	1200	7500	0,040	1360	8500	0,045	1730	9600	0,022	605	6900	0,020	600	7500	0,057	5900	0,070	13800	
8	0,050	1120	5600	0,050	1280	6400	0,055	1585	7200	0,030	625	5200	0,025	560	5600	0,078	4400	0,090	10400	
10	0,060	1080	4500	0,060	1225	5100	0,065	1510	5800	0,035	590	4200	0,030	540	4500	0,091	3600	0,120	8300	
12	0,070	1065	3800	0,070	1205	4300	0,075	1440	4800	0,050	700	3500	0,045	685	3800	0,130	3000	0,150	6900	
14	0,080	1025	3200	0,080	1185	3700	0,085	1395	4100	0,052	625	3000	0,047	600	3200	0,135	2600	0,160	6000	
16	0,090	1010	2800	0,090	1150	3200	0,100	1440	3600	0,055	570	2600	0,050	560	2800	0,143	2200	0,180	5200	
20	0,100	920	2300	0,100	1040	2600	0,120	1390	2900	0,060	505	2100	0,055	505	2300	0,156	1800	0,190	4200	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		90-100			110-120			120-130			80-90			90-100			70-80		170-220	
		ap=0,75-1xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd			$\alpha=10-15^\circ ae=d$			$\alpha=4^\circ d=0,6-0,9Df$			ap=d ae=d		ap=1,5-2xd ae=0,15xd	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n	
4	0,020	575	7200	0,020	705	8800	0,025	960	9600	0,012	305	6400	0,010	290	7200	0,031	5600	0,050	15600	
6	0,035	670	4800	0,030	710	5900	0,035	895	6400	0,020	345	4300	0,018	345	4800	0,052	3800	0,070	10400	
8	0,040	575	3600	0,035	615	4400	0,040	770	4800	0,025	320	3200	0,020	290	3600	0,065	2800	0,090	7800	
10	0,045	520	2900	0,040	575	3600	0,050	780	3900	0,030	310	2600	0,025	290	2900	0,078	2300	0,120	6300	
12	0,050	480	2400	0,045	540	3000	0,055	705	3200	0,040	350	2200	0,035	335	2400	0,104	1900	0,150	5200	
14	0,055	460	2100	0,050	520	2600	0,060	670	2800	0,042	320	1900	0,037	310	2100	0,109	1600	0,160	4500	
16	0,060	430	1800	0,060	530	2200	0,070	670	2400	0,045	290	1600	0,040	290	1800	0,117	1400	0,180	3900	
20	0,070	420	1500	0,070	505	1800	0,080	640	2000	0,050	260	1300	0,045	270	1500	0,130	1200	0,190	3200	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		65-75			75-85			85-95			55-65			65-75			45-55		140-200	
		ap=0,5-0,75xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd			$\alpha=5-10^\circ ae=d$			$\alpha=3^\circ d=0,6-0,9Df$			ap=d ae=d		ap=1,5-2xd ae=0,15xd	
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n	
4	0,015	310	5200	0,015	360	6000	0,020	545	6800	0,010	175	4400	0,008	165	5200	0,026	3600	0,040	13600	
6	0,025	350	3500	0,025	400	4000	0,030	550	4600	0,018	215	3000	0,016	225	3500	0,047	2400	0,060	9100	
8	0,030	310	2600	0,030	360	3000	0,035	475	3400	0,020	175	2200	0,018	185	2600	0,052	1800	0,070	6800	
10	0,035	295	2100	0,035	335	2400	0,040	450	2800	0,025	180	1800	0,023	195	2100	0,065	1500	0,080	5500	
12	0,040	290	1800	0,040	320	2000	0,045	415	2300	0,030	180	1500	0,028	200	1800	0,078	1200	0,100	4600	
14	0,045	270	1500	0,045	325	1800	0,050	400	2000	0,032	165	1300	0,030	180	1500	0,083	1100	0,120	3900	
16	0,050	260	1300	0,050	300	1500	0,060	410	1700	0,035	155	1100	0,032	165	1300	0,091	900	0,130	3400	
20	0,060	265	1100	0,060	290	1200	0,070	390	1400	0,040	145	900	0,038	165	1100	0,104	800	0,150	2800	



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
 Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
 Interpolazione elicoidale: $d=0,6-0,9xDf$ d= diametro fresea Df= diametro foro
 Helical interpolation: $d=0,6-0,9xDf$ d= end mill diameter Df= hole diameter

HM18EVOL

■ SUPREME

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting	Contornatura pesante Heavy side milling	Contornatura leggera Light side milling	Rampa Diagonal plunging	Interpolazione elicoid. Helical interpolation	Foratura Drilling	Trocoidale Trochoidal	Trocoidale Trochoidal															
	90-100	110-140	110-140	80-90	90-100	70-80	180-260	170-250															
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=0,5-0,75xd		ap=2xd ae=0,15xd			ap=3xd ae=0,05xd			α=3-5° ae=d			α=4° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		ap=2,5-3xd ae=0,05-0,1xd		ap=3,5-4xd ae=0,05xd				
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n	fz	n	
	<ul style="list-style-type: none"> P1 Acciai da 500-850 N/mm² Acciai da costruzione P2 Acciai da cementazione Acciai da bonifica P3 Ghisa grigia <180 HB Ghisa sferoidale C7 P4 Steels 500-850 N/mm² Structural steels K1 Case-hardening steels Quenched and tempered steels K2 Grey iron <180 HB Ductile cast iron 																						
	6	0,012	235	4800	0,025	590	5900	0,025	590	5900	0,007	120	4300	0,006	110	4800	0,018	3800	0,060	11700	0,060	11700	
	8	0,015	215	3600	0,030	530	4400	0,030	530	4400	0,008	105	3200	0,007	105	3600	0,022	2800	0,070	8800	0,070	8800	
	10	0,019	220	2900	0,040	575	3600	0,040	575	3600	0,011	110	2600	0,009	105	2900	0,028	2300	0,090	7100	0,090	7100	
	12	0,020	195	2400	0,050	600	3000	0,050	600	3000	0,011	100	2200	0,010	95	2400	0,030	1900	0,110	5900	0,110	5900	
	16	0,027	195	1800	0,060	530	2200	0,060	530	2200	0,015	95	1600	0,013	95	1800	0,040	1400	0,140	4400	0,140	4400	
	20	0,034	205	1500	0,070	505	1800	0,070	505	1800	0,019	100	1300	0,016	95	1500	0,050	1200	0,160	3600	0,160	3600	
	<ul style="list-style-type: none"> P4 Acciai da 900-1300 N/mm² Acciai da bonifica P5 Acciai da nitrazione Acciai per utensili P6 Acciai inox ferritici e martensitici Acciaio inox austenitico K3 Ghisa malleabile Steels 900-1300 N/mm² Quenched and tempered steels Nitriding steels Tools steels Ferritic and martensitic stainless steels K4 Grey iron >180 HB Malleable cast iron 																						
	6	0,008	105	3200	0,020	305	3800	0,020	305	3800	0,005	50	2700	0,004	50	3200	0,012	2200	0,050	8300	0,050	8300	
	8	0,010	95	2400	0,025	280	2800	0,025	280	2800	0,006	45	2000	0,005	45	2400	0,015	1600	0,060	6200	0,060	6200	
	10	0,013	105	2000	0,030	275	2300	0,030	275	2300	0,007	45	1600	0,006	50	2000	0,019	1300	0,070	5000	0,070	5000	
	12	0,014	90	1600	0,040	305	1900	0,040	305	1900	0,008	45	1400	0,007	40	1600	0,020	1100	0,090	4200	0,090	4200	
	16	0,018	90	1200	0,050	280	1400	0,050	280	1400	0,010	40	1000	0,009	40	1200	0,027	800	0,120	3100	0,120	3100	
	20	0,023	90	1000	0,060	290	1200	0,060	290	1200	0,013	40	800	0,011	45	1000	0,033	700	0,140	2500	0,140	2500	
	<ul style="list-style-type: none"> P6 Acciai da 1300-1600 N/mm² Acciai da bonifica H1 Acciaio per lavorazioni a freddo Acciaio inox austenitico M1 Steels 1300-1600 N/mm² Quenched and tempered steels M2 Steels for cold machining Austenitic stainless steel 																						
	6	0,007	65	2200	0,015	160	2700	0,015	160	2700	0,004	25	1600	0,003	30	2200	0,010	1400	0,035	6700	0,035	6700	
	8	0,009	55	1600	0,020	160	2000	0,020	160	2000	0,005	25	1200	0,004	25	1600	0,013	1000	0,050	5000	0,050	5000	
	10	0,011	60	1300	0,025	160	1600	0,025	160	1600	0,006	25	1000	0,005	30	1300	0,016	800	0,060	4000	0,060	4000	
	12	0,012	55	1100	0,030	170	1400	0,030	170	1400	0,007	20	800	0,006	25	1100	0,017	700	0,070	3400	0,070	3400	
	16	0,016	50	800	0,040	160	1000	0,040	160	1000	0,009	20	600	0,008	25	800	0,023	500	0,110	2500	0,110	2500	
	20	0,020	55	700	0,050	160	800	0,050	160	800	0,011	20	500	0,010	25	700	0,029	400	0,130	2000	0,130	2000	
	<ul style="list-style-type: none"> M3 Leghe a base di Nichel e Cromo resistenti al calore Nickel and Chrome alloys, heat resistant S1 - Inconel S2 - Nimonic S3 - Hastelloy - Rene - Waspaloy Acciai inox - Stainless steel - Duplex - Super Duplex - Inox PH Leghe di titanio a durezza elevata Titanium alloys, high hardness 																						
	6	0,006	35	1400	0,010	65	1600	0,010	65	1600	0,003	10	800	0,003	16	1400	0,009	700	0,035	3200	0,035	3200	
	8	0,007	30	1000	0,015	70	1200	0,015	70	1200	0,004	10	600	0,004	14	1000	0,011	500	0,035	2400	0,035	2400	
	10	0,010	30	800	0,020	80	1000	0,020	80	1000	0,005	10	500	0,005	14	800	0,014	400	0,040	2000	0,040	2000	
	12	0,010	30	700	0,025	80	800	0,025	80	800	0,006	10	400	0,005	14	700	0,015	400	0,050	1600	0,050	1600	
	16	0,014	25	500	0,030	70	600	0,030	70	600	0,008	10	300	0,006	12	500	0,020	300	0,070	1200	0,070	1200	
	20	0,017	25	400	0,040	80	500	0,040	80	500	0,010	12	300	0,008	12	400	0,025	200	0,090	1000	0,090	1000	

! Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
 Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
 Interpolazione elicoidale: d=0,6-0,9xDf d= diametro fresa Df= diametro foro
 Helical interpolation: d=0,6-0,9xDf d= end mill diameter Df= hole diameter

HM18CNFR

■ SUPREME

Tipo di lavorazione
Type of machining



Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

140-160

160-180

180-200

130-150

140-160

110-130

$ap=0,75 \cdot xd$

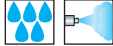
$ap=0,5 \cdot xd$

$ap=d$ $ae=0,25 \cdot xd$

$\alpha=7-10^\circ$ $ae=d$

$\alpha=5^\circ$ $d=0,6-0,9 \cdot D_f$

$ap=d$ $ae=d$



- P1 Acciai da 500-850 N/mm²
- P2 Acciai da costruzione
- P3 Acciai da cementazione
- P3 Ghisa grigia <180 HB
- P4 Ghisa sferoidale
- P4 Steels 500-850 N/mm²
- X1 Structural steels
- X2 Case-hardening steels
- X2 Quenched and tempered steels
- X2 Grey iron <180 HB
- X2 Ductile cast iron

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

90-100

110-120

120-130

80-90

90-100

70-80

$ap=0,75 \cdot xd$

$ap=0,5 \cdot xd$

$ap=d$ $ae=0,25 \cdot xd$

$\alpha=5-7^\circ$ $ae=d$

$\alpha=4^\circ$ $d=0,6-0,9 \cdot D_f$

$ap=d$ $ae=d$



- P4 Acciai da 900-1300 N/mm²
- P5 Acciai da bonifica
- P5 Acciai da nitrazione
- P6 Acciai per utensili
- P6 Acciai inox ferritici e martensitici
- X2 Ghisa grigia >180 HB
- X2 Ghisa malleabile
- X4 Steels 900-1300 N/mm²
- X4 Quenched and tempered steels
- X4 Nitriding steels
- X4 Tools steels
- X4 Ferritic and martensitic stainless steels
- X4 Grey iron >180 HB
- X4 Malleable cast iron

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

65-75

75-85

85-95

55-65

65-75

45-55

$ap=0,75 \cdot xd$

$ap=0,5 \cdot xd$

$ap=d$ $ae=0,25 \cdot xd$

$\alpha=3-5^\circ$ $ae=d$

$\alpha=3^\circ$ $d=0,6-0,9 \cdot D_f$

$ap=d$ $ae=d$



- P6 Acciai da 1300-1600 N/mm²
- H1 Acciai da bonifica
- H1 Acciai per lavorazioni a freddo
- M1 Acciaio inox austenitico
- M2 Titanio e leghe di Titanio a media durezza
- S2 Steels 1300-1600 N/mm²
- S2 Quenched and tempered steels
- S2 Steels for cold machining
- S2 Austenitic stainless steel
- S2 Titanium and titanium alloys, medium hardness

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

30-40

40-60

50-60

25-30

30-40

20-25

$ap=0,5-0,75 \cdot xd$

$ap=0,25-0,5 \cdot xd$

$ap=0,75 \cdot xd$ $ae=0,25 \cdot xd$

$\alpha=2-3^\circ$ $ae=d$

$\alpha=2^\circ$ $d=0,6-0,9 \cdot D_f$

$ap=d$ $ae=d$



- M3 Leghe a base di Nichel e Cromio resistenti al calore
- S1 Nickel and Chrome alloys, heat resistant
- S2 - Inconel
- S2 - Nimonic
- S3 - Hastelloy
- S3 - Rene
- S3 - Waspaloy
- S3 Acciai inox - Stainless steel
- S3 - Duplex
- S3 - Super Duplex
- S3 - Inox PH
- S3 Leghe di titanio a durezza elevata
- S3 Titanium alloys, high hardness



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%

Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%

Interpolazione elicoidale: $d=0,6 \div 0,9 \cdot D_f$ d = diametro fresa D_f = diametro foro

Helical interpolation: $d=0,6 \div 0,9 \cdot D_f$ d = end mill diameter D_f = hole diameter

HM18NFR

■ SUPREME

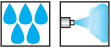
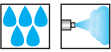

Tipo di lavorazione Type of machining		Apertura cava Slotting	Contornatura pesante Heavy side milling	Contornatura leggera Light side milling	Rampa Diagonal plunging	Interpolazione elicoid. Helical interpolation	Foratura Drilling	Trocodiale Trochoidal															
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		140-160			160-180			180-200			130-150			140-160			110-130		220-200				
		ap=d			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd			α=7°-10° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		ap=1,5-2xd ae=0,15-0,2xd				
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n		
<p>P1 Acciai da 500-850 N/mm² Acciai da costruzione</p> <p>P2 Acciai da cementazione</p> <p>P3 Acciai da bonifica</p> <p>P4 Ghisa grigia <180 HB Ghisa sferoidale</p> <p>K1 Steels 500-850 N/mm² Structural steels</p> <p>K2 Case-hardening steels Quenched and tempered steels Grey iron <180 HB Ductile cast iron</p>	Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		90-100			110-120			120-130			80-90			90-100			70-80		170-220			
			ap=0,75-1xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd			α=5°-7° ae=d			α=4° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		ap=1,5-2xd ae=0,15xd			
			d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	n	fz	n	
	<p>P4 Acciai da 900-1300 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>P5 Acciai da nitrurazione</p> <p>P6 Acciai per utensili</p> <p>K3 Acciai inox ferritici e martensitici Ghisa grigia >180 HB Ghisa malleabile</p> <p>K4 Steels 900-1300 N/mm² Quenched and tempered steels Nitriding steels Tools steels Ferritic and martensitic stainless steels Grey iron >180 HB Malleable cast iron</p>	Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		65-75			75-85			85-95			55-65			65-75			45-55		140-200		
				ap=0,5-0,75xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10x			α=3°-5° ae=d			α=3° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		ap=1,5-2xd ae=0,15xd		
				d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	n	fz	n
		<p>P6 Acciai da 1300-1600 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>M1 Acciai per lavorazioni a freddo</p> <p>M2 Acciaio inox austenitico Titanio e leghe di Titanio a media durezza</p> <p>S1 Steels 1300-1600 N/mm² Quenched and tempered steels Steels for cold machining</p> <p>S2 Austenitic stainless steel Titanium and titanium alloys, medium hardness</p>	Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		30-50			40-60			50-70			25-30			30-40			25-35		60-100	
					ap=0,5xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10x			α=2°-3° ae=d			α=2° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		ap=1,5-2xd ae=0,15xd	
					d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	n	fz
<p>M3 Leghe a base di Nichel e Cromo resistenti al calore</p> <p>S1 Nickel and Chrome alloys, heat resistant</p> <p>S2 -Inconel</p> <p>S3 -Nimonic</p> <p>- Hastelloy</p> <p>- Rene</p> <p>- Waspaloy</p> <p>Acciai inox - Stainless steel</p> <p>- Duplex</p> <p>- Super Duplex</p> <p>- Inox PH</p> <p>Leghe di titanio a durezza elevata Titanium alloys, high hardness</p>			Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		30-50			40-60			50-70			25-30			30-40			25-35		60-100	
					ap=0,5xd			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10x			α=2°-3° ae=d			α=2° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		ap=1,5-2xd ae=0,15xd	
					d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	n	fz



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: $d=0,6-0,9xDf$ d= diametro fresa Df= diametro foro
Helical interpolation: $d=0,6-0,9xDf$ d= end mill diameter Df= hole diameter

HM18R-EVO

■ SUPREME

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling		Trocodale Trochoidal		
	140-160			160-180			180-200			130-150			140-160			110-130		220-300		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=d			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd			α=7-10° ae=d			α=5° d=0,6-0,9Df			ap=d ae=d		ap=1,5-2xd ae=0,15-0,2xd		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n
 <ul style="list-style-type: none"> P1 Acciai da 500-850 N/mm² Acciai da costruzione P2 Acciai da cementazione Acciai da bonifica P3 Ghisa grigia <180 HB Ghisa sferoidale P4 Steels 500-850 N/mm² Structural steels K1 Case-hardening steels Quenched and tempered steels K2 Grey iron <180 HB Ductile cast iron 	4	0,025	1120	11200	0,025	1280	12800	0,030	1730	14400	0,014	580	10400	0,012	535	11200	0,036	8800	0,050	20700
	6	0,040	1200	7500	0,040	1360	8500	0,045	1730	9600	0,022	620	6900	0,019	570	7500	0,058	5900	0,070	13800
	8	0,050	1120	5600	0,050	1280	6400	0,055	1585	7200	0,028	580	5200	0,024	535	5600	0,073	4400	0,090	10400
	10	0,060	1080	4500	0,060	1225	5100	0,065	1510	5800	0,034	565	4200	0,029	515	4500	0,087	3600	0,120	8300
	12	0,070	1065	3800	0,070	1205	4300	0,075	1440	4800	0,039	550	3500	0,033	505	3800	0,102	3000	0,150	6900
	14	0,080	1025	3200	0,080	1185	3700	0,085	1395	4100	0,045	540	3000	0,038	485	3200	0,116	2600	0,160	6000
	16	0,090	1010	2800	0,090	1150	3200	0,100	1440	3600	0,050	525	2600	0,043	480	2800	0,131	2200	0,180	5200
20	0,100	920	2300	0,100	1040	2600	0,120	1390	2900	0,056	470	2100	0,048	440	2300	0,146	1800	0,190	4200	
 <ul style="list-style-type: none"> P4 Acciai da 900-1300 N/mm² Acciai da bonifica P5 Acciai da nitrurazione Acciai per utensili P6 Acciai inox ferritici e martensitici Ghisa grigia >180 HB Ghisa malleabile K3 Steels 900-1300 N/mm² Quenched and tempered steels Nitriding steels Tools steels K4 Ferritic and martensitic stainless steels Grey iron >180 HB Malleable cast iron 	4	0,020	575	7200	0,020	705	8800	0,025	960	9600	0,011	285	6400	0,010	275	7200	0,029	5600	0,050	15600
	6	0,035	670	4800	0,035	825	5900	0,035	895	6400	0,020	335	4300	0,017	320	4800	0,051	3800	0,070	10400
	8	0,040	575	3600	0,040	705	4400	0,040	770	4800	0,022	285	3200	0,019	275	3600	0,058	2800	0,090	7800
	10	0,045	520	2900	0,045	650	3600	0,050	780	3900	0,025	260	2600	0,021	250	2900	0,066	2300	0,120	6300
	12	0,050	480	2400	0,050	600	3000	0,055	705	3200	0,028	245	2200	0,024	230	2400	0,073	1900	0,150	5200
	14	0,055	460	2100	0,055	570	2600	0,060	670	2800	0,031	235	1900	0,026	220	2100	0,080	1600	0,160	4500
	16	0,060	430	1800	0,060	530	2200	0,070	670	2400	0,034	215	1600	0,029	205	1800	0,087	1400	0,180	3900
20	0,070	420	1500	0,070	505	1800	0,080	640	2000	0,039	205	1300	0,033	200	1500	0,102	1200	0,190	3200	
 <ul style="list-style-type: none"> P6 Acciai da 1300-1600 N/mm² Acciai da bonifica H1 Acciai per lavorazioni a freddo Acciaio inox austenitico M1 Titanio e leghe di Titanio a media durezza M2 Steels 1300-1600 N/mm² Quenched and tempered steels Steels for cold machining S1 Austenitic stainless steel Titanium and titanium alloys, medium hardness 	4	0,015	310	5200	0,015	360	6000	0,020	545	6800	0,008	150	4400	0,007	150	5200	0,022	3600	0,040	13600
	6	0,025	350	3500	0,025	400	4000	0,030	550	4600	0,014	170	3000	0,012	165	3500	0,036	2400	0,060	9100
	8	0,030	310	2600	0,030	360	3000	0,035	475	3400	0,017	150	2200	0,014	150	2600	0,044	1800	0,070	6800
	10	0,035	295	2100	0,035	335	2400	0,040	450	2800	0,020	140	1800	0,017	140	2100	0,051	1500	0,080	5500
	12	0,040	290	1800	0,040	320	2000	0,045	415	2300	0,022	135	1500	0,019	135	1800	0,058	1200	0,100	4600
	14	0,045	270	1500	0,045	325	1800	0,050	400	2000	0,025	130	1300	0,021	130	1500	0,066	1100	0,120	3900
	16	0,050	260	1300	0,050	300	1500	0,060	410	1700	0,028	125	1100	0,024	125	1300	0,073	900	0,130	3400
20	0,060	265	1100	0,060	290	1200	0,070	390	1400	0,034	120	900	0,029	125	1100	0,087	800	0,150	2800	



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
 Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
 Interpolazione elicoidale: $d=0,6-0,9 \times Df$ d= diametro fresa Df= diametro foro
 Helical interpolation: $d=0,6-0,9 \times Df$ d= end mill diameter Df= hole diameter

HM18RL-EVO

■ SUPREME

Tipo di lavorazione Type of machining	Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Trocooidale Trochoidal		Trocooidale Trochoidal		
	130-160			130-160			100-120			110-130			200-280		180-260		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=2xd ae=0,15xd			ap=3xd ae=0,05xd			$\alpha=3-5^\circ$ ae=d			$\alpha=4^\circ$ d=0,6-0,9xDf			ap=2,5xd ae=0,15-0,2xd		ap=2,5-3xd ae=0,05-0,1xd		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	n	fz	n
<ul style="list-style-type: none"> P1 Acciai da 500-850 N/mm² P2 Acciai da cementazione P3 Acciai da bonifica P4 Ghisa griglia <180 HB P5 Ghisa sferoidale P6 Steels 500-850 N/mm² P7 Structural steels K1 Case-hardening steels K2 Quenched and tempered steels K3 Grey iron <180 HB K4 Ductile cast iron 	6	0,030	1035	6900	0,030	1035	6900	0,017	455	5400	0,014	420	5900	0,060	10700	0,060	9600
	8	0,040	1040	5200	0,040	1040	5200	0,022	450	4000	0,019	420	4400	0,080	8000	0,080	7200
	10	0,050	1050	4200	0,050	1050	4200	0,028	450	3200	0,024	430	3600	0,100	6400	0,100	5800
	12	0,060	1050	3500	0,060	1050	3500	0,034	455	2700	0,029	430	3000	0,120	5400	0,120	4800
	16	0,070	910	2600	0,070	910	2600	0,039	390	2000	0,033	365	2200	0,150	4000	0,150	3600
20	0,080	840	2100	0,080	840	2100	0,045	360	1600	0,038	345	1800	0,190	3200	0,190	2900	
<ul style="list-style-type: none"> P4 Acciai da 900-1300 N/mm² P5 Acciai da bonifica P6 Acciai da nitrurazione P7 Acciai per utensili P8 Acciai inox ferritici e martensitici P9 Ghisa griglia >180 HB P10 Ghisa malleabile K1 Steels 900-1300 N/mm² K2 Quenched and tempered steels K3 Nitriding steels K4 Tools steels K5 Ferritic and martensitic stainless steels K6 Grey iron >180 HB K7 Malleable cast iron 	6	0,025	600	4800	0,025	600	4800	0,014	265	3800	0,012	255	4300	0,050	8000	0,050	6900
	8	0,035	630	3600	0,035	630	3600	0,020	275	2800	0,017	265	3200	0,070	6000	0,070	5200
	10	0,040	580	2900	0,040	580	2900	0,022	260	2300	0,019	250	2600	0,080	4800	0,080	4200
	12	0,050	600	2400	0,050	600	2400	0,028	265	1900	0,024	260	2200	0,100	4000	0,100	3500
	16	0,060	540	1800	0,060	540	1800	0,034	235	1400	0,029	230	1600	0,130	3000	0,130	2600
20	0,075	565	1500	0,075	565	1500	0,042	250	1200	0,036	230	1300	0,170	2400	0,170	2100	
<ul style="list-style-type: none"> P6 Acciai da 1300-1600 N/mm² H1 Acciai da bonifica H2 Acciai per lavorazioni a freddo M1 Acciaio inox austenitico M2 Titanio e leghe di Titanio a media durezza S1 Steels 1300-1600 N/mm² S2 Quenched and tempered steels S3 Steels for cold machining S4 Austenitic stainless steel S5 Titanium and titanium alloys, medium hardness 	6	0,020	320	3200	0,020	320	3200	0,011	125	2200	0,010	130	2700	0,045	6400	0,045	5400
	8	0,030	360	2400	0,030	360	2400	0,017	135	1600	0,014	145	2000	0,060	4800	0,060	4000
	10	0,035	350	2000	0,035	350	2000	0,020	125	1300	0,017	135	1600	0,070	3900	0,070	3200
	12	0,040	320	1600	0,040	320	1600	0,022	125	1100	0,019	135	1400	0,080	3200	0,080	2700
	16	0,050	300	1200	0,050	300	1200	0,028	110	800	0,024	120	1000	0,120	2400	0,120	2000
20	0,065	325	1000	0,065	325	1000	0,036	125	700	0,031	125	800	0,150	2000	0,150	1600	
<ul style="list-style-type: none"> M3 Leghe a base di Nichel e Cromo resistenti al calore S1 Nickel and Chrome alloys, heat resistant S2 - Inconel S3 - Nimonic S4 - Hastelloy S5 - Rene S6 - Waspaloy S7 Acciai inox - Stainless steel S8 - Duplex S9 - Super Duplex S10 - Inox PH S11 Leghe di titanio a durezza elevata S12 Titanium alloys, high hardness 	6	0,015	165	2200	0,015	165	2200	0,008	45	1100	0,007	55	1600	0,035	2700	0,035	2200
	8	0,020	160	1600	0,020	160	1600	0,011	45	800	0,010	55	1200	0,045	2000	0,045	1600
	10	0,025	165	1300	0,025	165	1300	0,014	50	700	0,012	60	1000	0,050	1600	0,050	1300
	12	0,030	165	1100	0,030	165	1100	0,017	50	600	0,014	55	800	0,060	1400	0,060	1100
	16	0,040	160	800	0,040	160	800	0,022	45	400	0,019	55	600	0,080	1000	0,080	800
20	0,055	195	700	0,055	195	700	0,031	60	400	0,026	65	500	0,100	800	0,100	700	



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: d=06=0,9xDf d= diametro fresa Df= diametro foro
Helical interpolation: d=06=0,9xDf d= end mill diameter Df= hole diameter



advanced tools production


design and technology

Rime
advanced tools production

UMAX *evolution*


Frese in metallo duro integrale a divisione irregolare ed elica variabile per sgrossatura e finitura. Ideali per la fresatura di acciai alto legati, acciai inossidabili e resistenti agli acidi, leghe resistenti al calore (HRSA) e leghe a base di titanio.

- minori vibrazioni
- migliore evacuazione del truciolo
- migliore finitura
- forti avanzamenti
- maggiore profondità di taglio
- maggiore produttività
- più vita dell'utensile

 **UMAX evolution** end mill, with irregular division and helix flutes, allows workings of roughing and finishing in one pass only and it grants the following advantages:


- less vibrations
- excellent evacuation of the chip
- excellent surface finishing
- high feeds
- great depth of cut
- great productivity
- improved tool life

Ideal to mill high alloy steels, stainless steels, titanium and nickel alloys (STAINLESS STEEL, INCONEL, DUPLEX, TITANIUM)

 Fresas in metal duro línea **UMAX evolution** con división y hélice irregular para desbaste y acabado. Particularmente indicadas por acero inox, acero con elevado resistencia, ligas HRSA, ligas de base titanio. Garantizan las siguientes ventajas:


- menos vibraciones
- excelente evacuación de la viruta
- excelente acabado superficial
- gran profundidad de corte
- gran productividad
- mejora en la vida de la herramienta

Ideal para fresas acero inoxidable, titanio y ligas de base níquel (DUPLEX, TITANIO, ACERO INOX)

 Die **UMAX evolution** Fräser mit unregelmäßiger Teilung und Spannuten-Winkel erlauben Schrupp- und Schlichtbearbeitung in nur einem Arbeitsgang und garantieren folgende Vorteile:


- weniger Vibrationen
- excellenter Spanbruch
- exzellente Oberflächengüte
- hohe Vorschübe
- große Schnitttiefen
- große Produktivität
- verbesserte Werkzeug-Lebensdauer

Ideal für die Bearbeitung von hochfesten Stählen, rostfreien Stählen, Titan- und Nickellegierungen (ROSTFREI STAHL, INCONEL, DUPLEX, TITAN)

 La fraise **UMAX evolution**, avec division irrégulière et angles d'hélice inégaux, permet d'avoir ébauche et finition dans une seule passe et garantie le suivante avantages :


- réduction des vibrations
- excellente évacuation du copeau
- meilleure finition
- forte avance
- profondeurs de coupe accrues
- diminution du temps de fabrication
- durée de vie d'outil supérieure

Idéal pour le fraisage du aciers à haute résistance, acier inoxydable de base titan et de nickel (ACIER INOX, INCONEL, DUPLEX, TITAN)

 Fresas in metal duro linha **UMAX evolution** com divisão e hélice irregular para desbaste e acabamento. Particularmente indicados por aço inox, aço com elevada resistência, ligas HRSA, ligas de base titânio. Eles garantem as seguintes vantagens:

- menos vibrações
- excelente evacuação da limalha
- excelente acabamento superficial
- grande profundidade de corte
- grande produtividade
- melhoria na vida útil da ferramenta

Ideal para fresas aço inoxidável, titânio e ligas de base níquel (DUPLEX, TITÂNIO, AÇO INOX)

 Фрезы серии **UMAX evolution** с непостоянным шагом зуба и углом наклона спирали, позволяют производить черновую и чистовую обработку за один проход и обеспечивают:

- уменьшение вибраций
- улучшенное отведение стружки
- более высокая чистота поверхности
- повышение скорости резания
- увеличенная глубина резания
- повышенная производительность
- повышенная износостойкость













Идеальны для обработки высокопрочных, нержавеющей, жаропрочных сталей и сплавов на основе титана и никеля (STAINLESS STEEL, INCONEL, DUPLEX, TITANIUM).

Rime

advanced tools production

Frese per acciai alto legati, acciai inossidabili, leghe HRSA e leghe di titanio

End mills for high alloy steels,
stainless steels, HRSA and titanium alloys

		pag.
HTQ1		118
HTQ2		119
HTQ3		120
HTQ4		121
HTQ40		122
HTQ41		123
HTQ41-IC Internal coolant		123
HTQ42		124
HTQ43		125
HTQ45		126
new HTQ45L		126
new HTQ45XL		126

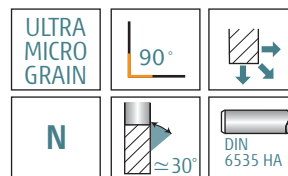
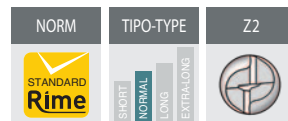
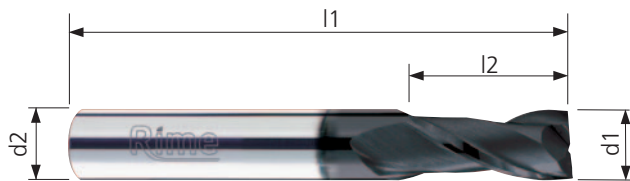
Rime

SERIE HTQ

UMAXevolution

NORMALE

FRESE A DUE DENTI PER ACCIAI AD ELEVATA RESISTENZA



HTQ1

- Frese a due DENTI - Un dente frontale tagliente fino al centro - Codolo cilindrico
- TWO FLUTES END MILLS - Solid carbide One end tooth cutting up to the centre Straight shank
- FRAISES À DEUX DENTS - Carbure monobloc - Une dent coupe au centre - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, ZWEI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS HELICOIDALES - Metal duro - Un labio que corta hasta el centro - Mango cilíndrico
- DVOUBŘITÉ FRÉZY - Tvrdokov - Jeden břit přes střed - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	SUPREME €	PRODIGE €
HTQ1/01	2	7	40	2	2	21,20	29,40	36,70
HTQ1/03	3	8	40	3	2	25,00	32,00	39,40
HTQ1/05	4	10	40	4	2	28,30	38,00	44,40
HTQ1/07	5	12	50	5	2	34,40	44,00	52,00
HTQ1/09	6	14	51	6	2	37,00	47,40	54,50
HTQ1/13	8	16	64	8	2	56,80	69,40	78,60
HTQ1/17	10	20	72	10	2	87,10	104,00	114,10
HTQ1/20	12	22	83	12	2	116,10	137,30	143,20
* HTQ1/22	14	25	83	14	2	143,80	168,10	172,40
* HTQ1/24	16	26	92	16	2	192,70	220,10	238,30

* Ad esaurimento - Until stocks last

Rime

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING SUPREME



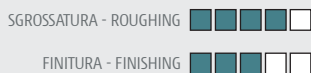
COATING PRODIGE



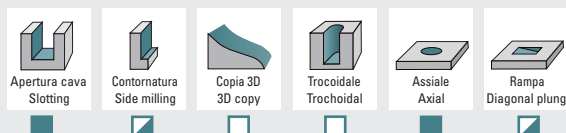
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 129

Suggerimenti Suggestion



Lavorazioni Workings

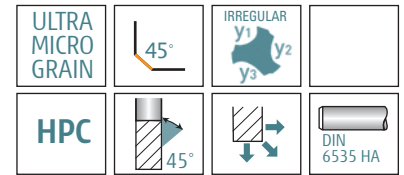
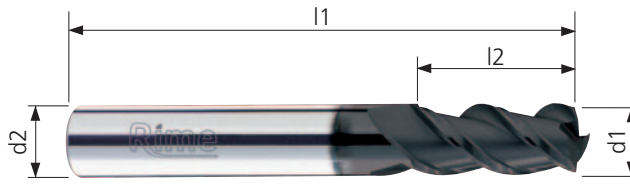
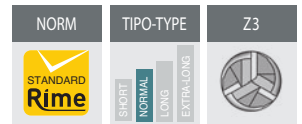


Materiali Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE A TRE DENTI AD ALTE PRESTAZIONI PER ACCIAI AD ELEVATA RESISTENZA



HTQ2

- IT** FRESE A TRE DENTI AD ALTE PRESTAZIONI - Un dente frontale tagliente fino al centro - Divisione irregolare - Codolo cilindrico
- UK** THREE FLUTES END MILLS, UMAX TYPE - Solid carbide - One end tooth cutting up to the centre - Irregular division - Straight shank
- FR** FRAISES À TROIS DENTS, TYPE UMAX - Carbure monobloc - Une dent coupe au centre - Division irrégulière - Queue cylindrique
- DE** SCHAFTFRÄSER, DREI SCHNEIDEN, UMAX AUSFÜHRUNG - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Unregelmäßige Teilung - Zylinderschaft
- ES** FRESAS TRES LABIOS HELICOIDALES TIPO UMAX - Metal duro - Un labio que corta hasta el centro - División irregular - Mango cilíndrico
- CZ** TRÍBŘÍTÉ FRÉZY - Tvrdokov - Jeden břit přes střed - Nesouměrně dělené ostrí - Válcová stopka
- RU** Фреза 3-х зубая, твердосплавная. Режущий торец. Непостоянный шаг зуба. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	45° mm	Z	K €	SUPREME €	PRODIGE €
HTQ2/01	2	7	40	2	0,05	3	21,20	29,40	36,70
HTQ2/03	3	10	40	3	0,05	3	23,80	32,00	39,40
HTQ2/05	4	11	40	4	0,05	3	28,30	38,00	44,40
HTQ2/07	5	13	50	5	0,075	3	35,60	45,30	53,20
HTQ2/09	6	16	51	6	0,075	3	39,60	50,10	57,00
HTQ2/11	7	20	60	7	0,1	3	71,60	87,50	94,90
HTQ2/13	8	19	64	8	0,1	3	58,00	70,60	79,90
HTQ2/17	10	22	72	10	0,15	3	89,70	106,70	116,60
HTQ2/20	12	26	83	12	0,15	3	120,10	141,40	147,10
* HTQ2/21	14	28	83	14	0,2	3	147,80	172,00	176,10
* HTQ2/22	16	32	92	16	0,2	3	186,10	213,40	231,90
* HTQ2/23	18	32	92	18	0,25	3	245,50	277,40	295,30
* HTQ2/24	20	36	104	20	0,25	3	296,90	333,40	347,20

* Ad esaurimento - Until stocks last



COATING SUPREME

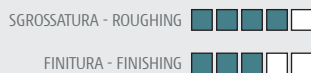


COATING PRODIGE

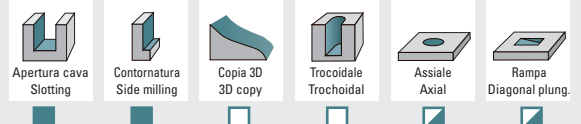


Parametri Cutting data pag. 130

Suggerimenti Suggestion



Lavorazioni Workings



Materiali Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

Rime

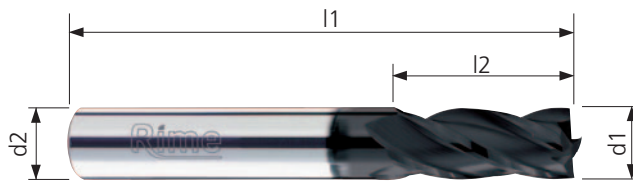
SERIE HTQ

UMAX evolution

NORMALE

FRESE A QUATTRO DENTI ELICOIDALI PER ACCIAI AD ELEVATA RESISTENZA

NORM	TIPO-TYPE	Z4
	SHORT NORMAL LONG EXTRA-LONG	



ULTRA MICRO GRAIN	90°	
N	~30°	DIN 6535 HA

HTQ3

- FRESE A QUATTRO DENTI ELICOIDALI - Due denti frontali taglienti fino al centro - Codolo cilindrico
- FOUR FLUTES END MILLS - Solid carbide - Two end teeth cutting up to the centre - Straight shank
- FRAISÉS À QUATRE DENTS - Carbure monobloc - Deux dents coupe au centre - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, VIER SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- FRESAS CUATROS LABIOS HELICOIDALES - Metal duro - Dos labios que cortan hasta el centro - Mango cilíndrico
- ČTYŘBRITÉ FRÉZY - Tvrdokov - 2 břity přes střed - Válcová stopka
- Фреза 4-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	SUPREME €	PRODIGE €
HTQ3/01	2	7	40	2	4	21,20	29,40	36,70
HTQ3/03	3	10	40	3	4	23,80	32,00	39,40
HTQ3/05	4	11	40	4	4	28,30	38,00	44,40
HTQ3/07	5	13	50	5	4	35,60	45,30	53,20
HTQ3/09	6	16	51	6	4	39,60	50,10	57,00
HTQ3/13	8	19	64	8	4	58,00	70,60	79,90
HTQ3/17	10	22	72	10	4	89,70	106,70	116,60
HTQ3/20	12	26	83	12	4	120,10	141,40	147,10
HTQ3/21	14	28	83	14	4	147,80	172,00	176,10
HTQ3/22	16	32	92	16	4	186,10	213,40	231,90
* HTQ3/23	18	32	92	18	4	245,50	277,40	295,30
HTQ3/24	20	36	104	20	4	296,90	333,40	347,20

* Ad esaurimento - Until stocks last

Rime

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING SUPREME



COATING PRODIGE



WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

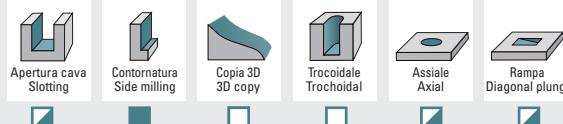
Parametri Cutting data pag. 131

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings



Materiali Materials

ACCIAI STEELS

GHISE CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO SUPER ALLOYS - TITANIUM

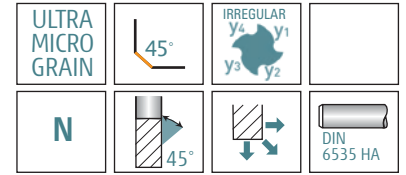
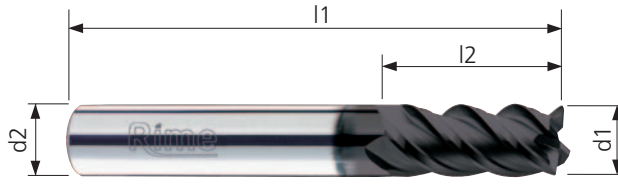
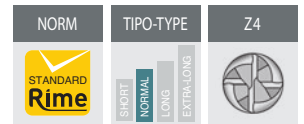
LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCEPTTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE AD ALTE PRESTAZIONI PER ACCIAI AD ELEVATA RESISTENZA



- FRESE AD ALTE PRESTAZIONI PER ACCIAI AD ELEVATA RESISTENZA - Ideale per acciaio inossidabile (INOX), ghisa e titanio - Due denti frontali taglienti fino al centro - Divisione irregolare - Codolo cilindrico
- FOUR FLUTES END MILLS - For machining stainless steel, cast iron and titanium - Solid carbide - Two end teeth cutting up to the centre - Irregular division - Straight shank
- FRAISES POUR APPLICATION SPÉCIAL - Pour aciers inoxydables, fonte et titane - Carbure monobloc - Deux dents coupe au centre - Division irrégulière - Queue cylindrique
- LANGLOCHFRÄSER, VIER SCHNEIDEN - Für rostfreien Stahl, Gußeisen und Titan - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Unregelmäßige Teilung - Zylinderschaft
- FRESAS PARA ACEROS ESPECIALES - Acero inoxidable, hierro fundido, titanio - Metal duro - Dos labios que cortan hasta el centro - División irregular - Mango cilíndrico
- ČTYŘBRITÉ FRÉZY - Pro nerez, litinu a titan - Tvrdokov - 2 brity přes střed - Ne-souměrně dělené ostří - Válcová stopka
- Фреза твердосплавная для работ по чугуно, нержавеющей стали и титановым сплавам. Непостоянный шаг зуба. Режущий торцев. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	45° mm	Z	K €	SUPREME €
HTQ4/03	3	8	51	6	0,05	4	43,30	54,20
HTQ4/04	4	11	51	6	0,05	4	43,30	54,20
HTQ4/05	5	13	51	6	0,075	4	43,30	54,20
HTQ4/06	6	13	51	6	0,075	4	40,60	51,40
HTQ4/08	8	19	64	8	0,1	4	59,50	71,70
HTQ4/10	10	22	72	10	0,15	4	92,00	108,30
HTQ4/12	12	26	83	12	0,15	4	123,10	143,50
HTQ4/14	14	28	83	14	0,2	4	151,40	174,60
HTQ4/16	16	32	92	16	0,2	4	190,80	216,60
* HTQ4/18	18	32	92	18	0,25	5	259,60	289,70
* HTQ4/20	20	36	104	20	0,25	5	312,40	346,60

* Ad esaurimento - Until stocks last



Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

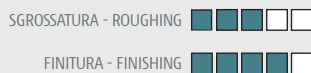
COATING SUPREME

CODE HTQ4/...S

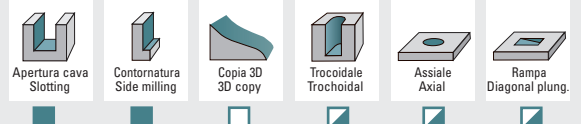
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri Cutting data pag. 132

Suggerimenti Suggestion



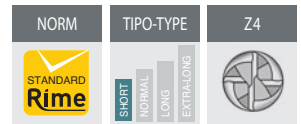
Lavorazioni Workings



Materiali Materials



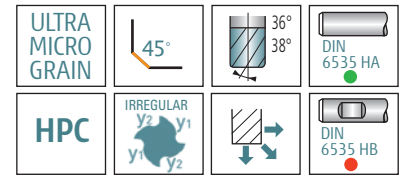
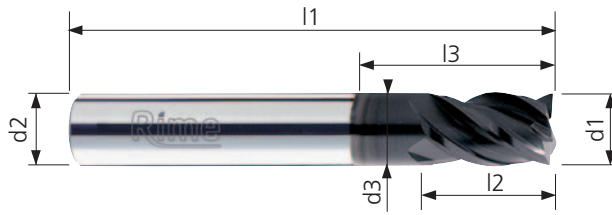
CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED



SERIE HTQ

UMAX evolution

CORTA



HTQ40

- IT** FRESE AD ALTE PRESTAZIONI - A divisione irregolare ed elica variabile - Metallo duro integrale - Particolarmente indicate per acciai inox, inconel, duplex, titanio
- UK** END MILLS WITH IRREGULAR DIVISION AND HELIX FLUTES - Solid carbide - Strongly suggested for stainless steel, inconel, duplex, titanium
- FR** FRAISES AVEC DIVISION IRRÉGULIERE ET ANGLES D'HÉLICE INÉGAUX - Carbure monobloc - Conseillée pour acier inox, inconel, duplex, titan
- DE** FRÄSWERKZEUG UNREGELMÄßIGE TEILUNG UND SPANNUTEN-WINKEL - Vollhartmetall - Bestens geeignet für exotische Rostfreie Stähle, Inconel, Duplex, Titan
- ES** FRESAS CON HÉLICE Y DIVISION IRREGULAR - Metal duro - Particolarmente indicada por acero inox, inconel, duplex, titanium
- CZ** FRÉZY S NESOUMĚRNÝM OSTRÍM A PROMĚNLIVOU ŠROUBOVICÍ - Tvrdokov - Určeno především na nerez, Inconel, duplex a titan
- RU** Фреза 4-х зубая, твердосплавная, высокопроизводительная. С переменным шагом и углом наклона спирали. Для сталей на основе никеля и титана. Короткая серия

CODE	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	45° mm	Z	SUPREME €	PRODIGE €
HTQ40/04	4	6	51	10	3,9	6	0,05	4	51,90	54,70
HTQ40/05	5	7	51	12	4,8	6	0,075	4	51,90	54,70
HTQ40/06	6	8	51	15	5,8	6	0,075	4	48,70	51,50
HTQ40/07	7	9	64	18	6,8	8	0,1	4	83,50	90,10
HTQ40/08	8	10	64	20	7,8	8	0,1	4	69,70	76,30
HTQ40/09	9	11	72	21	8,7	10	0,1	4	119,70	127,30
HTQ40/10	10	12	72	23	9,7	10	0,15	4	104,60	112,10
HTQ40/11	11	13	83	25	10,7	12	0,15	4	157,80	166,50
HTQ40/12	12	14	83	30	11,7	12	0,15	4	141,40	150,10
HTQ40/13	13	16	83	32	12,6	14	0,2	4	193,60	202,30
HTQ40/14	14	16	83	32	13,6	14	0,2	4	176,20	184,90
HTQ40/16	16	18	92	36	15,5	16	0,2	4	214,30	229,60
HTQ40/18	18	20	92	38	17,5	18	0,25	4	285,30	300,60
HTQ40/20	20	22	104	42	19,5	20	0,25	4	338,60	359,10

Toll. reale sul Ø **+0 -0,03**
Real Tol. on Ø

i Consigliato l' utilizzo con mandrini a forte serraggio o Weldon
Suggested with hard chuck or Weldon holder

- Da ø4 a ø10 disponibili con codolo cilindrico. Weldon solo a richiesta.
- Da ø11 a ø40 disponibili solo con codolo Weldon.
- From ø4 to ø10 with straight shank. Weldon upon requirement.
- From ø11 to ø40 with Weldon.

COATING **PRODIGE** SU RICHIESTA ON REQUEST

CODE HTQ40/.../P

COATING **SUPREME**

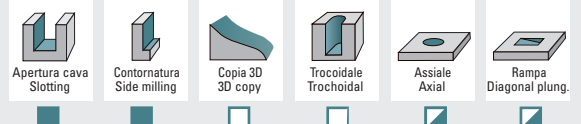
CODE HTQ40/.../S

Parametri Cutting data pag. 133

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING
FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings

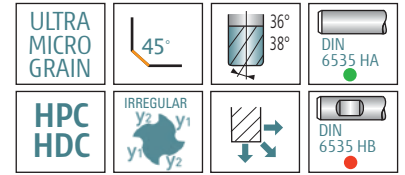
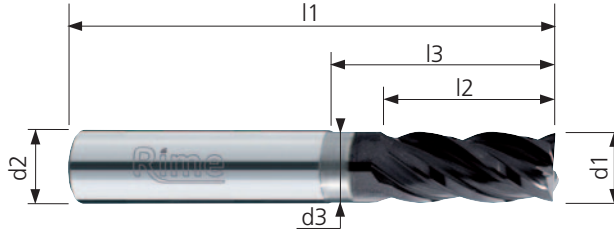
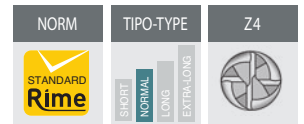


Materiali Materials

ACCIAI STEELS, GHISE CAST IRON, ≤56 HRC, ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS, >56 HRC, ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS, SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM, LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS, MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL, GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED, ACCETTABILE ACCEPTABLE, SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE AD ALTE PRESTAZIONI HPC-HDC

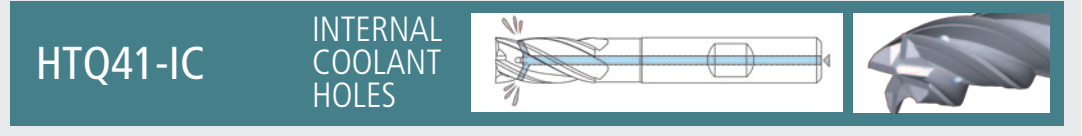


HTQ41 HTQ41-IC

- IT** FRESE AD ALTE PRESTAZIONI - A divisione irregolare ed elica variabile - Metallo duro integrale - Particolarmente indicate per acciai inox, inconel, duplex, titanio - Con e senza fori lubrificazione
- GB** END MILLS WITH IRREGULAR DIVISION AND HELIX FLUTES - Solid carbide - Strongly suggested for stainless steel, inconel, duplex, titanium - With and without internal coolant holes
- FR** FRAISES AVEC DIVISION IRRÉGULIERE ET ANGLES D'HÉLICE INÉGAUX - Carburé monobloc - Conseillée pour acier inox, inconel, duplex, titan - Avec et sans trous de lubrification
- DE** FRÄSWERKZEUG UNREGELMÄßIGE TEILUNG UND SPANNUTEN-WINKEL - Vollhartmetall - Bestens geeignet für exotische rostfreie Stähle, Inconel, Duplex, Titan - Mit und ohne innere Kühlmittelbohrungen
- ES** FRESAS CON HÉLICE Y DIVISION IRREGULAR - Metal duro - Particularmente indicada por acero inox, inconel, duplex, titanium - Con y sin orificios de lubricación
- CZ** FRÉZY S NESOUMĚRNÝM OSTRÍM A PROMĚNLIVOU ŠROUBOVICÍ - Tvrdokov - Určeno především na nerez, Inconel, duplex a titan - Varianty s chlazením i bez
- RU** Фреза 4-х зубая, твердосплавная, высокопроизводительная. С переменным шагом и углом наклона спирали. Для сталей на основе никеля и титана. Средняя серия. Исполнение без подвода СОЖ и с внутренним подводом СОЖ

HTQ41	CODE	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	45° mm	Z	SUPREME €	PRODIGE €
HTQ41/04	●	4	12	58	16	3,9	6	0,05	4	55,80	58,60
HTQ41/05	●	5	14	58	18	4,9	6	0,075	4	55,80	58,60
HTQ41/06	●	6	16	58	21	5,8	6	0,075	4	52,50	55,30
HTQ41/07	●	7	18	64	25	6,7	8	0,1	4	89,00	95,60
HTQ41/08	●	8	20	64	27	7,7	8	0,1	4	75,00	81,60
HTQ41/09	●	9	20	72	30	8,6	10	0,1	4	125,50	133,10
HTQ41/10	●	10	22	72	32	9,6	10	0,15	4	110,90	118,50
HTQ41/11	●	11	24	83	36	10,5	12	0,15	4	167,30	176,00
HTQ41/12	●	12	26	83	37	11,5	12	0,15	4	151,40	160,10
HTQ41/13	●	13	26	83	37	12,4	14	0,2	4	206,90	215,60
HTQ41/14	●	14	28	83	37	13,4	14	0,2	4	187,20	196,00
HTQ41/16	●	16	32	92	44	15,4	16	0,2	4	228,40	243,70
HTQ41/18	●	18	34	92	44	17,3	18	0,25	4	302,80	318,00
HTQ41/20	●	20	36	104	52	19,2	20	0,25	4	358,50	379,10

HTQ41-IC	CODE	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	45° mm	Z	SUPREME €	PRODIGE €
HTQ41-IC/08	●	8	20	64	27	7,7	8	0,01	4	119,00	125,50
HTQ41-IC/10	●	10	22	72	32	9,6	10	0,15	4	167,70	175,30
HTQ41-IC/12	●	12	26	83	37	11,5	12	0,15	4	212,60	220,70
HTQ41-IC/16	●	16	32	92	44	15,4	16	0,2	4	331,10	346,00



Toll. reale sul Ø
Real Tol. on Ø **+0 -0,03**

COATING **PRODIGE** SU RICHIESTA
ON REQUEST

CODE HTQ41(41-IC)/...**P**

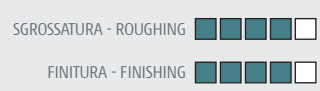
COATING **SUPREME**

CODE HTQ41(41-IC)/...**S**

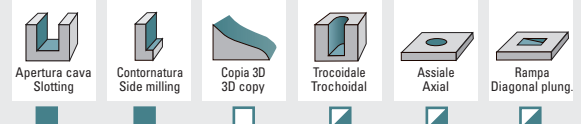
i Consigliato l'utilizzo con mandrini Weldon o a forte serraggio
Suggested with Weldon holder or hard chuck

Parametri
Cutting data
pag. 134

Suggerimenti
Suggestion

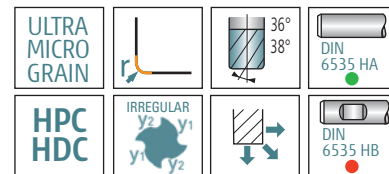
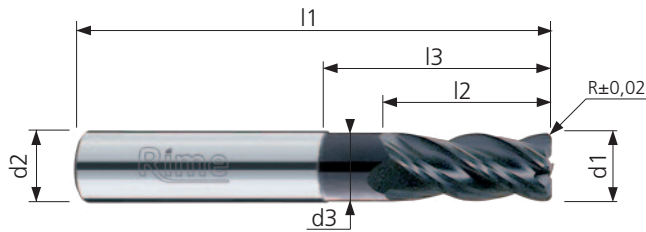
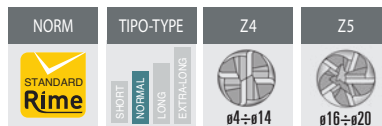


Lavorazioni
Workings



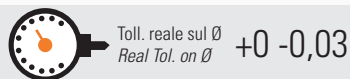
Materiali	ACCAI STEELS	GHISE CAST IRON	≤56 HRC	ACCAI TEMPRATI HARDENED STEELS	>56 HRC	ACCAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL	GRAFITE GRAPHITE	CONSIGLIATO RECOMMENDED	ACCETTABILE ACCEPTABLE	SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED
	■	■	□	□	■	■	■	□	□	□	■	■	□

FRESE TORICHE AD ALTE PRESTAZIONI



HTQ42

- IT** FRESE TORICHE AD ALTE PRESTAZIONI - A divisione irregolare ed elica variabile - Metallo duro integrale - Particolarmente indicate per acciai inox, inconel, duplex, titanio
- GB** TORIC END MILLS WITH IRREGULAR DIVISION AND HELIX FLUTES - Solid carbide - Strongly suggested for stainless steel, inconel, duplex, titanium
- FR** FRAISES TORIQUES AVEC DIVISION IRREGULIERE ET ANGLES D'HELICE INEGAUX - Carbure monobloc - Conseillée pour acier inox, inconel, duplex, titan
- DE** FRÄSWERKZEUG UNREGELMÄßIGE TEILUNG UND SPANNUTEN-WINKEL - Vollhartmetall - Bestens geeignet für exotische Rostfreie Stähle, Inconel, Duplex, Titan
- ES** FRESAS TORICAS CON HÉLICE Y DIVISION IRREGULAR - Metal duro - Particolarmente indicada por acero inox, inconel, duplex, titanium
- CZ** TOROIDNÍ FRÉZY S NESOUMĚRNÝM OSTRÍM A PROMĚNLIVOU ŠROUBOVICÍ - Tvrdokov - Určeno především na nerez, Inconel, duplex a titan
- RU** Фреза твердосплавная, высокопроизводительная с радиусом при вершине. С переменным шагом и углом наклона спирали. Для сталей на основе никеля и титана. Средняя серия



i Consigliato l'utilizzo con mandrini Weldon o a forte serraggio
Suggested with Weldon holder or hard chuck

- Da ø4 a ø10 disponibili con codolo cilindrico. Weldon solo a richiesta.
- Da ø11 a ø40 disponibili solo con codolo Weldon.
- From ø4 to ø10 with straight shank. Weldon upon requirement.
- From ø11 to ø40 with Weldon.

COATING **PRODIGE** SU RICHIESTA ON REQUEST

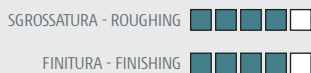


COATING **SUPREME**

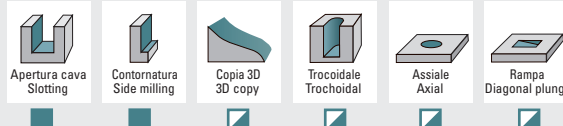


Parametri
Cutting data
pag. 135

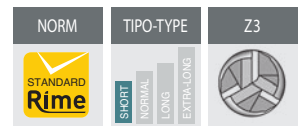
Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



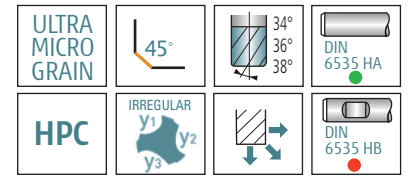
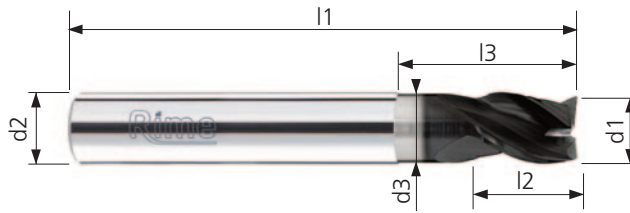
CODE	d1 mm h10	R	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	SUPREME €	PRODIGE €
HTQ42/04.05	4	0,5	12	58	16	3,9	6	4	79,90	82,70
HTQ42/05.05	5	0,5	14	58	18	4,9	6	4	79,90	82,70
HTQ42/06.05	6	0,5	16	58	21	5,8	6	4	73,50	76,30
HTQ42/07.05	7	0,5	18	64	25	6,7	8	4	119,90	126,50
HTQ42/07.10	7	1	18	64	25	6,7	8	4	119,90	126,50
HTQ42/08.05	8	0,5	20	64	27	7,7	8	4	100,60	107,10
HTQ42/08.10	8	1	20	64	27	7,7	8	4	100,60	107,10
HTQ42/08.20	8	2	20	64	27	7,7	8	4	100,60	107,10
HTQ42/09.05	9	0,5	20	72	30	8,6	10	4	157,30	164,90
HTQ42/09.10	9	1	20	72	30	8,6	10	4	157,30	164,90
HTQ42/10.05	10	0,5	22	72	32	9,6	10	4	136,70	144,30
HTQ42/10.10	10	1	22	72	32	9,6	10	4	136,70	144,30
HTQ42/10.15	10	1,5	22	72	32	9,6	10	4	136,70	144,30
HTQ42/10.20	10	2	22	72	32	9,6	10	4	136,70	144,30
HTQ42/10.30	10	3	22	72	32	9,6	10	4	136,70	144,30
HTQ42/11.05	11	0,5	24	83	36	10,5	12	4	203,70	212,40
HTQ42/11.10	11	1	24	83	36	10,5	12	4	203,70	212,40
HTQ42/12.05	12	0,5	26	83	37	11,5	12	4	183,10	191,80
HTQ42/12.10	12	1	26	83	37	11,5	12	4	183,10	191,80
HTQ42/12.15	12	1,5	26	83	37	11,5	12	4	183,10	191,80
HTQ42/12.20	12	2	26	83	37	11,5	12	4	183,10	191,80
HTQ42/12.25	12	2,5	26	83	37	11,5	12	4	183,10	191,80
HTQ42/12.30	12	3	26	83	37	11,5	12	4	183,10	191,80
HTQ42/14.10	14	1	28	83	37	13,4	14	4	234,60	243,40
HTQ42/16.05	16	0,5	32	92	44	15,4	16	5	299,10	314,40
HTQ42/16.10	16	1	32	92	44	15,4	16	5	299,10	314,40
HTQ42/16.15	16	1,5	32	92	44	15,4	16	5	299,10	314,40
HTQ42/16.20	16	2	32	92	44	15,4	16	5	299,10	314,40
HTQ42/16.30	16	3	32	92	44	15,4	16	5	299,10	314,40
HTQ42/16.40	16	4	32	92	44	15,4	16	5	299,10	314,40
HTQ42/18.10	18	1	34	92	44	17,3	18	5	393,20	408,50
HTQ42/20.10	20	1	36	104	52	19,2	20	5	435,80	456,30
HTQ42/20.15	20	1,5	36	104	52	19,2	20	5	435,80	456,30
HTQ42/20.20	20	2	36	104	52	19,2	20	5	435,80	456,30
HTQ42/20.25	20	2,5	36	104	52	19,2	20	5	435,80	456,30
HTQ42/20.30	20	3	36	104	52	19,2	20	5	435,80	456,30
HTQ42/20.40	20	4	36	104	52	19,2	20	5	435,80	456,30



SERIE HTQ

UMAX evolution

CORTA



HTQ43

- IT** FRESE TORICHE AD ALTE PRESTAZIONI PER ACCIAI AD ELEVATA RESISTENZA - A divisione irregolare ed elica variabile - Metallo duro integrale - Particolarmente indicate per acciai inox, inconel, duplex
- GB** END MILLS WITH IRREGULAR DIVISION AND HELIX FLUTES - Solid carbide - Strongly suggested for stainless steel, inconel, duplex
- FR** FRAISES AVEC DIVISION IRRÉGULIERE ET ANGLES D'HELICE INÉGAUX - Carbure monobloc - Conseillée pour acier inox, inconel, duplex
- DE** FRÄSWERKZEUG UNREGELMÄßIGE TEILUNG UND SPANNUTEN-WINKEL - Vollhartmetall - Bestens geeignet für exotische Rostfreie Stähle, Inconel, Duplex
- ES** FRESAS CON HÉLICE Y DIVISION IRREGULAR - Metal duro - Particolarmente indicada por acero inox, inconel, duplex
- CZ** FRÉZY S NESOUMĚRNÝM OSTRÍM A PROMĚNLIVOU ŠROUBOVICÍ - Tvrdokov - Určeno především na nerez, Inconel, duplex
- RU** Фреза 3-х зубая, твердосплавная, высокопроизводительная. С переменным шагом и углом наклона спирали. Для сталей на основе никеля. Короткая серия

CODE	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	45° mm	Z	SUPREME €
HTQ43/03/S	3	4	51	8	2,9	6	0,05	3	51,90
HTQ43/04/S	4	6	51	10	3,9	6	0,05	3	51,90
HTQ43/05/S	5	7	51	12	4,8	6	0,075	3	51,90
HTQ43/06/S	6	8	51	15	5,8	6	0,075	3	48,70
HTQ43/07/S	7	9	64	18	6,8	8	0,1	3	83,50
HTQ43/08/S	8	10	64	20	7,8	8	0,1	3	69,70
HTQ43/09/S	9	11	72	21	8,7	10	0,1	3	119,70
HTQ43/10/S	10	12	72	23	9,7	10	0,15	3	104,60
HTQ43/11/S	11	13	83	25	10,7	12	0,15	3	157,80
HTQ43/12/S	12	14	83	30	11,7	12	0,15	3	141,40
HTQ43/13/S	13	15	83	31	12,6	14	0,2	3	191,30
HTQ43/14/S	14	16	83	32	13,5	14	0,2	3	176,20
HTQ43/15/S	15	17	92	34	14,5	16	0,2	3	231,40
HTQ43/16/S	16	18	92	36	15,5	16	0,2	3	214,30

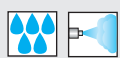
Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

Consigliato l'utilizzo con mandrini Weldon o a forte serraggio
Suggested with Weldon holder or hard chuck

- Da ø3 a ø10 disponibili con codolo cilindrico. Weldon solo a richiesta.
- Da ø11 a ø16 disponibili solo con codolo Weldon.
- From ø3 to ø10 with straight shank. Weldon upon requirement.
- From ø11 to ø16 with Weldon.

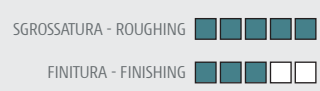


COATING SUPREME

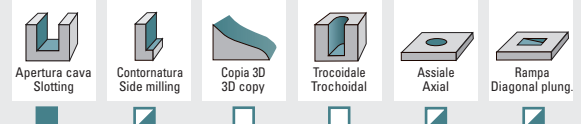


Parametri
Cutting data
pag. 136

Suggerimenti
Suggestion

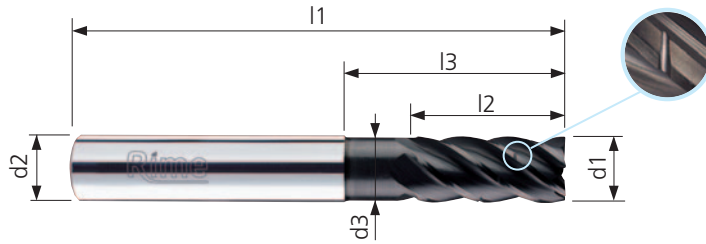


Lavorazioni
Workings



Materiali	ACCAI STEELS	GHISE CAST IRON	≤56 HRC	ACCAI TEMPRATI HARDENED STEELS	>56 HRC	ACCAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL	GRAFITE GRAPHITE	CONSIGLIATO RECOMMENDED	ACCETTABILE ACCEPTABLE	SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED
	■	■	□	□	■	■	■	□	□	□	■	■	□

FRESE AD ALTE PRESTAZIONI HDC-HPC IDEALE PER LAVORAZIONI IN TROCOIDALE



NORM	TIPO-TYPE	Z5	Z7

HTQ45	CODE	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mmh6	45° mm	Z	SUPREME €	PRODIGE €
2XD	HTQ45/06	6	13	58	20	5,8	6	0,075	5	69,30	72,00
	HTQ45/08	8	19	64	27	7,7	8	0,1	5	93,10	96,30
	HTQ45/10	10	22	72	32	9,6	10	0,15	5	135,30	140,70
	HTQ45/12	12	26	83	37	11,5	12	0,15	5	175,30	181,80
	HTQ45/16	16	34	92	44	15,4	16	0,2	5	281,30	292,20
	HTQ45/20	20	42	104	52	19,2	20	0,25	5	416,60	437,20

HTQ45L	CODE	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mmh6	45° mm	Z	SUPREME €	PRODIGE €
3XD	HTQ45L/06	6	20	65	27	5,8	6	0,075	5	85,00	88,70
	HTQ45L/08	8	26	80	35	7,7	8	0,1	5	112,50	115,80
	HTQ45L/10	10	32	80	40	9,6	10	0,15	5	148,20	153,70
	HTQ45L/12	12	38	100	48	11,5	12	0,15	5	196,90	203,40
	HTQ45L/14	14	45	115	60	13,5	14	0,2	5	281,30	292,20
	HTQ45L/16	16	50	125	65	15,4	16	0,2	5	335,50	346,30
new	HTQ45L/16.7	16	50	125	65	15,4	16	0,2	7	362,00	373,00
	HTQ45L/20	20	62	125	72	19,2	20	0,25	5	481,50	503,20
new	HTQ45L/20.7	20	62	125	72	19,2	20	0,25	7	518,00	540,00

HTQ45XL	CODE	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mmh6	45° mm	Z	SUPREME €	PRODIGE €
4XD	HTQ45XL/08	8	36	100	46	7,7	8	0,1	5	138,50	142,80
	HTQ45XL/10	10	45	100	55	9,6	10	0,15	5	183,40	188,80
	HTQ45XL/12	12	54	120	65	11,5	12	0,15	5	237,00	243,50
	HTQ45XL/16	16	72	150	82	15,4	16	0,2	5	410,10	422,00
new	HTQ45XL/16.7	16	72	150	82	15,4	16	0,2	7	440,00	452,00
	HTQ45XL/20	20	85	150	95	19,2	20	0,25	5	573,50	586,50
new	HTQ45XL/20.7	20	85	150	95	19,2	20	0,25	7	615,00	628,00

- FRESE ALTE PRESTAZIONI HDC HPC A divisione irregolare elica variabile con taglio interrotto. Geometria ottimizzata per lavorazioni in trocoidale
- END MILL WITH IRREGULAR DIVISION & helix flutes with interrupted chip-breaker. Geometry studied for trochoidal machining
- FRAISES EN CARBURÉ À DIVISION IRÉGULIÈRE et hélice variable avec brise-copeaux interrompue. Géométrie optimisée pour les opérations en trocoidales
- SCHAFTFRÄSER IN UNREGELMÄSSIGER Schneidenteilung und Wendelnut. Unterbrochener Spanteiler. Entwickelt für trochoidale Bearbeitung
- FRESA EN METAL DURO CON HÉLICE Y DIVISION IRREGULAR con rompe viruta interrumpido. Geometría optimizada para mecanizado trocoidal
- FRÉZY S NESOUMĚRNÝM OŠTRÍM A PROMĚNLIVOU ŠROUBOVICÍ - Lamač třísek - Geometrie navržena pro trochoidní obrábění
- ФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ с высокопроизводительные с переменным шагом и углом наклона спирали. Оптимизированная геометрия для трохоидального фрезерования высокопрочных и закаленных материалов

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

Consigliato l'utilizzo con mandrini Weldon o a forte serraggio
Suggested with Weldon holder or hard chuck

COATING SUPREME



COATING PRODIGE SU RICHIESTA ON REQUEST

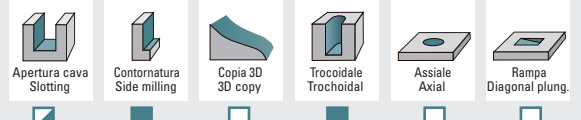


Parametri
Cutting data
pag.
137-138-139

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
FINITURA - FINISHING	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON	≤56 HRC	ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS	>56 HRC	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL	GRAFITE GRAPHITE
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

Frese per acciai alto legati,
acciai inossidabili,
leghe HRSA e leghe di titanio

End mills for high alloy steels,
stainless steels, HRSA and
titanium alloys

PARAMETRI di lavorazione

Cutting data

Rime
advanced tools production



CATEGORIE DEI MATERIALI AD ALTA RESISTENZA

CATEGORIES OF HIGH RESISTANCE MATERIALS

INOX

P5	P6	Ferritico-Martensitico/ Ferritic-Martensitic
AISI/SAE	DIN	NORME
AISI 403	1.4000	X6Cr13
AISI 405	1.4002	X6CrAl13
AISI 416	1.4005	X12CrS13
AISI 410	1.4006	X10Cr13
AISI 430	1.4016	X6Cr17
AISI 420	1.4021	X20Cr13
	1.4024	X15Cr13
AISI 431	1.4057	X20CrNi17 2
AISI 430 F	1.4104	X12CrMoS17
AISI 440 B	1.4112	X90CrMoV18
AISI 434	1.4113	X6CrMo17
AISI 440 C	1.4125	X105CrMo17
AISI 439	1.4510	X6CrTi17
AISI 409	1.4512	X5CrTi12

M1 M2 Austenitico/ Austenitic

AISI/SAE	DIN	NORME
AISI 304	1.4301	X5CrNi18 9
AISI 308	1.4303	X5CrNi18 12
AISI 303	1.4305	X10CrNiS18 9
AISI 304L	1.4306	X2CrNi19 11
AISI 301	1.4310	X12CrNi17 7
AISI 316	1.4401	ZX5CrNiMo18 10
AISI 316L	1.4404	X2CrNiMo17 13 2
AISI 316LN	1.4406	X2CrNiMoN17 12 2
AISI 316LN	1.4429	X2CrNiMoN17 13 3
AISI 316L	1.4435	X2CrNiMo18 14 3
AISI 316	1.4436	X5CrNiMo17 13 3
AISI 317L	1.4438	X2CrNiMo18 16 4
AISI 329	1.4460	X8CrNiMo27 5
AISI 321	1.4541	X6CrNiTi18 10
AISI 347-348	1.4550	X6CrNiNb18 10
AISI 316Ti	1.4571	X6CrNiMoTi17 12 2
AISI 316Ti	1.4573	X10CrNiMoTi18 12
AISI 316Cb	1.4580	X6CrNiMoNb17 12 2
AISI 318	1.4583	X10CrNiMoTi18 12

M2 M3 Duplex/Super Duplex

AISI/SAE	DIN	NORME
A240 (S31200)		
F53	1.4410	
AISI 318LN	1.4462	
F55	1.4501	
AISI 255	1.4507	
AISI 329	1.4460	

M3 PH

AISI/SAE	DIN	NORME
17-7 PH	1.4504	
AISI 630	1.4542	X5CrNiCuNb17 14
17-4 PH		
15-5 PH	1.4545	
17-7 PH	1.4564	

SUPERLEGHE (HRSA)

S1	Superleghe/ Superalloys	
AISI/SAE	DIN	NORME
Incoloy 800	1.4876	X10NiCrAlTi32 20
	1.4945	X6CrNiWNB16 16
	1.4962	X12CrNiWTi16 3
Discalloy		
Lapelloy		
Incoloy 909		
Custom 455		

S2 Superleghe difficili da lavorare/Superalloys hard to work

AISI/SAE	DIN	NORME
Z6NCTDV25.15B	1.4943	X4NiCrTi25 15
A-286	1.4980	X5NiCrTi26 15
Hastelloy X	2.4603	NiCr30FeMo
Hastelloy B-2	2.4617	
Nimocast 713	2.4670	
Nimocast PK24	2.4674	
Hastelloy C	2.4812	
Inconel 625	2.4856	NiCr22Mo9Nb
Monel 400	2.4360	NiCu30Fe
Monel K500	2.4375	NiCu30Al
Nimonic 75	2.4630	NiCr20Ti
Nimonic 80A	2.4631	NiCr20TiAl
Nimonic 105	2.4634	NiCo20Cr15MoAlTi
Inconel 600	2.4816	NiCr15Fe

S2 Superleghe molto difficili da lavorare/Superalloys very hard to work

AISI/SAE	DIN	NORME
Alacrite 601		
Alacrite 602		
AMS 5759		
IN 100		
IN-738		
MAR-M200		
MAR-M246		
MAR-M302		
MAR-M509		
Rene 41	2.4654	
Rene 77		
Rene 95		
Rene 100		
Rene 220		
Waspaloy	2.6554	
Nimonic 90	2.4632	NiCr20Co18Ti
Nimonic 101		
Inconel 718	2.4668	NiCr19Fe18Nb5Mg
Udimet 500	2.4983	
Udimet 700		
H531		
Haynes 188		
Haynes 25		
W162		
Stellite		

TITANIO

S3 Titanio e leghe di titanio a media durezza Titanium and titanium alloys medium hardness HB <320 Rm <1100

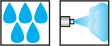

DIN	NORME
3.7124	TiCu2
3.7174	TiAl6V6Sn2
3.7195	TiAl3V2.5
	Ti5Al6Sn2Zr1Mo0.25Si
	Ti6Al2Sn4Zr2MoSi

S4 Leghe di titanio a durezza elevata Titanium alloys high hardness HB >300 <400 Rm >1100 <1400

DIN	NORME
3.7144	TiAl6Sn2Zr4Mo2
3.7154	TiAl6Zr5
	Ti6Al2Sn4Zr6Mo
3.7165	TiAl6V4
3.7184	TiAl4Mo4Sn2
	Ti6Al6V2Sn
	Ti7Al4Mo
	Ti8Al1Mo1V
	TiAl5Fe2.5

HTQ2

■ SUPREME ■ PRODIGE

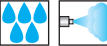
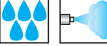

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	140-160			160-180			180-200			130-150			140-160			180-130		
	ap=d			ap=1,5xd ae=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,10xd			α=7-10° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
 <p>P1 Acciai da 500-850 N/mm² Acciai da costruzione</p> <p>P2 Acciai da cementazione</p> <p>P3 Acciai da bonifica Ghisa grigia < 180 HB Ghisa sferoidale</p> <p>P4 Steels 500-850 N/mm² Structural steels Case-hardening steels</p> <p>K1 Quenched and tempered steels</p> <p>K2 Grey iron < 180 HB Ductile cast iron</p>	2	0,012	805	22300	0,012	920	25500	0,017	1465	28700	0,007	415	20700	0,006	380	22300	0,013	17600
	4	0,025	840	11200	0,025	960	12800	0,030	1295	14400	0,014	435	10400	0,012	400	11200	0,027	8800
	6	0,040	900	7500	0,040	1020	8500	0,045	1295	9600	0,022	465	6900	0,019	430	7500	0,044	5900
	8	0,050	840	5600	0,050	960	6400	0,055	1190	7200	0,028	435	5200	0,024	400	5600	0,055	4400
	10	0,060	810	4500	0,060	920	5100	0,065	1130	5800	0,034	425	4200	0,029	385	4500	0,066	3600
	12	0,070	800	3800	0,070	905	4300	0,075	1080	4800	0,039	410	3500	0,033	380	3800	0,076	3000
<p>Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)</p>  <p>P4 Acciai da 900-1300 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>P5 Acciai da nitrurazione</p> <p>P6 Acciai per utensili Acciai inox ferritici e martensitici Ghisa grigia > 180 HB Ghisa malleabile</p> <p>K3 Steels 900-1300 N/mm² Quenched and tempered steels Nitriding steels Tools steels</p> <p>K4 Ferritic and martensitic stainless steels Grey iron > 180 HB Malleable cast iron</p>	2	0,010	430	14400	0,010	530	17600	0,015	860	19100	0,006	215	12800	0,005	205	14400	0,011	11200
	4	0,020	430	7200	0,020	530	8800	0,025	720	9600	0,011	215	6400	0,010	205	7200	0,022	5600
	6	0,035	505	4800	0,030	530	5900	0,035	670	6400	0,020	255	4300	0,017	240	4800	0,038	3800
	8	0,040	430	3600	0,035	460	4400	0,040	575	4800	0,022	215	3200	0,019	205	3600	0,044	2800
	10	0,045	390	2900	0,040	430	3600	0,050	585	3900	0,025	195	2600	0,021	185	2900	0,049	2300
	12	0,050	360	2400	0,045	405	3000	0,055	530	3200	0,028	185	2200	0,024	170	2400	0,055	1900
<p>Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)</p>  <p>P6 Acciai da 1300-1600 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>H1 Acciai per lavorazioni a freddo</p> <p>M1 Acciaio inox austenitico Titanio e leghe di Titanio a media durezza</p> <p>M2 Steels 1300-1600 N/mm² Quenched and tempered steels</p> <p>S3 Steels for cold machining Austenitic stainless steel Titanium and titanium alloys, medium hardness</p>	2	0,008	250	10400	0,008	290	12000	0,013	530	13600	0,004	120	8800	0,004	120	10400	0,009	7200
	4	0,015	235	5200	0,015	270	6000	0,020	410	6800	0,008	110	4400	0,007	110	5200	0,016	3600
	6	0,025	265	3500	0,025	300	4000	0,030	415	4600	0,014	125	3000	0,012	125	3500	0,027	2400
	8	0,030	235	2600	0,030	270	3000	0,035	355	3400	0,017	110	2200	0,014	110	2600	0,033	1800
	10	0,035	220	2100	0,035	250	2400	0,040	335	2800	0,020	105	1800	0,017	105	2100	0,038	1500
	12	0,040	215	1800	0,040	240	2000	0,045	310	2300	0,022	100	1500	0,019	105	1800	0,044	1200
<p>Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)</p>  <p>M3 Leghe a base di Nichel e Cromo resistenti al calore</p> <p>S1 Nickel and Chrome alloys, heat resistant</p> <p>S2 - Inconel</p> <p>S3 - Nimonic - Hastelloy - Rene - Waspaloy</p> <p>Acciai inox - Stainless steel</p> <p>- Duplex - Super Duplex - Inox PH</p> <p>Leghe di titanio a durezza elevata Titanium alloys, high hardness</p>	2	0,005	70	4800	0,005	95	6400	0,010	240	8000	0,003	25	3200	0,002	35	4800	0,005	2400
	4	0,010	70	2400	0,010	95	3200	0,015	180	4000	0,006	25	1600	0,005	35	2400	0,011	1200
	6	0,020	95	1600	0,020	130	2200	0,025	205	2700	0,011	35	1100	0,010	45	1600	0,022	800
	8	0,025	90	1200	0,025	120	1600	0,030	180	2000	0,014	35	800	0,012	45	1200	0,027	600
	10	0,030	90	1000	0,030	115	1300	0,035	170	1600	0,017	35	700	0,014	45	1000	0,033	500
	12	0,035	85	800	0,035	115	1100	0,045	190	1400	0,020	35	600	0,017	40	800	0,038	400



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: d=0,6÷0,9xDf d= diametro fresa Df= diametro foro
Helical interpolation: d=0,6÷0,9xDf d= end mill diameter Df= hole diameter

HTQ45

■ SUPREME ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione Type of machining	Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Trocoidale Trochoidal		
	160-180			180-200			220-300		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=1,5xd ae=0,2xd			ap=2xd ae=0,05xd			ap=1,5-2xd ae=0,15-0,2xd		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	n
<ul style="list-style-type: none"> P1 Acciai da 500-850 N/mm² Acciai da costruzione P2 Acciai da cementazione Acciai da bonifica P3 Ghisa grigia <180 HB Ghisa sferoidale C7 P4 Steels 500-850 N/mm² Structural steels Case-hardening steels K1 Quenched and tempered steels Grey iron <180 HB K2 Ductile cast iron 	6	0,040	1700	8500	0,040	1920	9600	0,070	13800
	8	0,050	1600	6400	0,050	1800	7200	0,090	10400
	10	0,060	1530	5100	0,060	1740	5800	0,120	8300
	12	0,070	1505	4300	0,070	1680	4800	0,150	6900
	16	0,080	1280	3200	0,080	1440	3600	0,180	5200
20	0,090	1170	2600	0,090	1305	2900	0,200	4200	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	110-120			120-130			170-220		
	ap=1,5xd ae=0,15xd			ap=2xd ae=0,05xd			ap=1,5-2xd ae=0,15-0,2xd		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	n
<ul style="list-style-type: none"> P4 Acciai da 900-1300 N/mm² Acciai da bonifica P5 Acciai da nitrurazione Acciai per utensili Acciai inox ferritici e martensitici P6 Ghisa grigia >180 HB Ghisa malleabile K3 Steels 900-1300 N/mm² Quenched and tempered steels Nitriding steels Tools steels Ferritic and martensitic stainless steels Grey iron >180 HB K4 Malleable cast iron 	6	0,030	885	5900	0,030	960	6400	0,070	10400
	8	0,040	880	4400	0,040	960	4800	0,090	7800
	10	0,050	900	3600	0,050	975	3900	0,120	6300
	12	0,060	900	3000	0,060	960	3200	0,150	5200
	16	0,070	770	2200	0,070	840	2400	0,180	3900
	20	0,080	720	1800	0,080	800	2000	0,200	3200
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	75-85			85-95			140-200		
	ap=1,5xd ae=0,15xd			ap=2xd ae=0,05xd			ap=1,5-2xd ae=0,15xd		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	n
<ul style="list-style-type: none"> P6 Acciai da 1300-1600 N/mm² Acciai da bonifica M1 Acciai per lavorazioni a freddo Acciaio inox austenitico M2 Steels 1300-1600 N/mm² Quenched and tempered steels Steels for cold machining Austenitic stainless steel 	6	0,025	500	4000	0,025	575	4600	0,060	9100
	8	0,030	450	3000	0,030	510	3400	0,070	6800
	10	0,035	420	2400	0,035	490	2800	0,080	5500
	12	0,040	400	2000	0,040	460	2300	0,100	4600
	16	0,050	375	1500	0,050	425	1700	0,130	3400
	20	0,060	360	1200	0,060	420	1400	0,150	2800
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	40-60			50-70			60-100		
	ap=1,5xd ae=0,15xd			ap=2xd ae=0,05xd			ap=1,5-2xd ae=0,1-0,15xd		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	n
<ul style="list-style-type: none"> M3 Leghe a base di Nichel e Cromo resistenti al calore Nickel and Chrome alloys, heat resistant S1 - Inconel S2 - Nimonic S3 - Hastelloy - Rene - Waspaloy Acciai inox - Stainless steel - Duplex - Super Duplex - Inox PH Leghe di titanio a durezza elevata Titanium alloys, high hardness 	6	0,020	220	2200	0,020	270	2700	0,040	4300
	8	0,025	200	1600	0,025	250	2000	0,050	3200
	10	0,030	195	1300	0,030	240	1600	0,060	2600
	12	0,035	195	1100	0,035	245	1400	0,070	2200
	16	0,040	160	800	0,040	200	1000	0,100	1600
	20	0,050	175	700	0,050	200	800	0,120	1300



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
 Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
 Interpolazione elicoidale: $d=0,6-0,9xDf$ d= diametro fresa Df= diametro foro
 Helical interpolation: $d=0,6-0,9xDf$ d= end mill diameter Df= hole diameter

HTQ45L

■ SUPREME ■ PRODIGE







Tipo di lavorazione Type of machining		Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Trocoidale Trochoidal		Trocoidale Trochoidal		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		130-160			130-160			210-280		180-260		
		ap=2,2,5xd ae=0,15-0,2xd			ap=3xd ae=0,05xd			ap=2,2,5xd ae=0,15-0,1xd		ap=2,5-3xd ae=0,05-0,1xd		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	n		
<ul style="list-style-type: none"> P1 Acciai da 500-850 N/mm² P2 Acciai da costruzione P3 Acciai da bonifica P4 Ghisa grigia <180 HB P5 Ghisa sferoidale C7 P6 Steels 500-850 N/mm² K1 Structural steels K2 Case-hardening steels K3 Quenched and tempered steels K4 Grey iron <180 HB K5 Ductile cast iron 		6	0,030	1035	6900	0,030	1035	6900	0,060	12800	0,060	11700
		8	0,040	1040	5200	0,040	1040	5200	0,080	9600	0,080	8800
		10	0,050	1050	4200	0,050	1050	4200	0,100	7700	0,100	7100
		12	0,060	1050	3500	0,060	1050	3500	0,120	6400	0,120	5900
		14	0,065	975	3000	0,065	975	3000	0,140	5500	0,140	5100
		16	0,070	910	2600	0,070	910	2600	0,150	4800	0,150	4400
		20	0,080	840	2100	0,080	840	2100	0,170	3900	0,170	3600
		16	0,060	1090	2600	0,060	1090	2600	0,130	4800	0,130	4400
		20	0,065	955	2100	0,065	955	2100	0,140	3900	0,140	3600
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		90-120			90-120			150-200		130-180		
		ap=2xd ae=0,15xd			ap=3xd ae=0,05xd			ap=2,2,5xd ae=0,15xd		ap=2,5-3xd ae=0,05-0,1xd		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	n		
<ul style="list-style-type: none"> P4 Acciai da 900-1300 N/mm² P5 Acciai da bonifica P6 Acciai da nitrurazione P7 Acciai per utensili P8 Acciai inox ferritici e martensitici P9 Ghisa grigia >180 HB P10 Ghisa malleabile P11 Steels 900-1300 N/mm² P12 Quenched and tempered steels P13 Nitriding steels P14 Tools steels P15 Ferritic and martensitic stainless steels P16 Grey iron >180 HB P17 Malleable cast iron 		6	0,025	600	4800	0,025	600	4800	0,050	9300	0,050	10400
		8	0,035	630	3600	0,035	630	3600	0,070	7000	0,070	7800
		10	0,040	580	2900	0,040	580	2900	0,080	5600	0,080	6300
		12	0,050	600	2400	0,050	600	2400	0,100	4700	0,100	5200
		14	0,055	580	2100	0,055	580	2100	0,120	4000	0,120	4500
		16	0,060	540	1800	0,060	540	1800	0,130	3500	0,130	3900
		20	0,070	525	1500	0,070	525	1500	0,150	2800	0,150	3200
		16	0,055	695	1800	0,055	695	1800	0,115	3500	0,115	3900
		20	0,060	630	1500	0,060	630	1500	0,125	2800	0,125	3200
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		60-80			60-80			120-180		100-160		
		ap=2xd ae=0,15xd			ap=3xd ae=0,05xd			ap=1,5-2xd ae=0,15xd		ap=2,5-3xd ae=0,05-0,1xd		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	n		
<ul style="list-style-type: none"> P6 Acciai da 1300-1600 N/mm² P7 Acciai da bonifica P8 Acciai per lavorazioni a freddo P9 Acciaio inox austenitico P10 Steels 1300-1600 N/mm² P11 Quenched and tempered steels P12 Steels for cold machining P13 Austenitic stainless steel 		6	0,020	320	3200	0,020	320	3200	0,045	8000	0,045	6900
		8	0,030	360	2400	0,030	360	2400	0,060	6000	0,060	5200
		10	0,035	350	2000	0,035	350	2000	0,070	4800	0,070	4200
		12	0,040	320	1600	0,040	320	1600	0,080	4000	0,080	3500
		14	0,045	315	1400	0,045	315	1400	0,100	3500	0,100	3000
		16	0,050	300	1200	0,050	300	1200	0,120	3000	0,120	2600
		20	0,060	300	1000	0,060	300	1000	0,140	2400	0,140	2100
		16	0,045	380	1200	0,045	380	1200	0,100	3000	0,100	2600
		20	0,050	350	1000	0,050	350	1000	0,115	2400	0,115	2100
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		40-60			40-60			50-90		40-80		
		ap=2xd ae=0,15xd			ap=3xd ae=0,05xd			ap=1,5-2xd ae=0,15xd		ap=2,5-3xd ae=0,05-0,1xd		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	n		
<ul style="list-style-type: none"> M3 Leghe a base di Nichel e Cromo resistenti al calore S1 Nickel and Chrome alloys, heat resistant S2 - Inconel S3 - Nimonic S4 - Hastelloy S5 - Rene S6 - Waspaloy S7 Acciaio inox - Stainless steel S8 - Duplex S9 - Super Duplex S10 - Inco PH S11 Leghe di titanio a durezza elevata S12 Titanium alloys, high hardness 		6	0,015	165	2200	0,015	165	2200	0,035	3800	0,035	3200
		8	0,020	160	1600	0,020	160	1600	0,045	2800	0,045	2400
		10	0,025	165	1300	0,025	165	1300	0,050	2300	0,050	2000
		12	0,030	165	1100	0,030	165	1100	0,060	1900	0,060	1600
		14	0,035	175	1000	0,035	175	1000	0,070	1600	0,070	1400
		16	0,040	160	800	0,040	160	800	0,080	1400	0,080	1200
		20	0,050	175	700	0,050	175	700	0,100	1200	0,100	1000
		16	0,035	195	800	0,035	195	800	0,070	1400	0,070	1200
		20	0,042	205	700	0,042	205	700	0,085	1200	0,085	1000



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: d=0,06÷0,9xDf d= diametro fresa Df= diametro foro
Helical interpolation: d=0,06÷0,9xDf d= end mill diameter Df= hole diameter

HTQ45XL

■ SUPREME ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione Type of machining	Contornatura pesante Heavy side milling	Contornatura leggera Light side milling	Trocodale Trochoidal	Trocodale Trochoidal
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	110-140	110-140	180-260	170-250
	$ap=2,5xd$ $ae=0,15xd$	$ap=4xd$ $ae=0,05xd$	$ap=2,5-3xd$ $ae=0,05-0,1xd$	$ap=3,5-4xd$ $ae=0,05xd$
 	d fz F n	fz F n	fz n	fz n
P1 Acciai da 500-850 N/mm ² Acciai da costruzione	8 0,030 660 4400	0,030 660 4400	0,070 8800	0,070 8400
P2 Acciai da cementazione	10 0,040 720 3600	0,040 720 3600	0,090 7100	0,090 6700
P3 Acciai da bonifica Ghisa grigia <180 HB Ghisa sferoidale C7	12 0,050 750 3000	0,050 750 3000	0,110 5900	0,110 5600
P4 Steels 500-850 N/mm ² Structural steels	16 0,060 660 2200	0,060 660 2200	0,140 4400	0,140 4200
K1 Case-hardening steels	20 0,070 630 1800	0,070 630 1800	0,160 3600	0,160 3400
K2 Quenched and tempered steels Grey iron <180 HB Ductile cast iron	16 0,050 770 2200	0,050 770 2200	0,120 4400	0,120 4200
	20 0,055 695 1800	0,055 695 1800	0,130 3600	0,130 3400
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	75-105	75-105	130-180	120-170
	$ap=2,5xd$ $ae=0,15xd$	$ap=4xd$ $ae=0,05xd$	$ap=2,5-3xd$ $ae=0,05-0,1xd$	$ap=3,5-4xd$ $ae=0,05xd$
 	d fz F n	fz F n	fz n	fz n
P4 Acciai da 900-1300 N/mm ² Acciai da bonifica	8 0,025 375 3000	0,025 375 3000	0,060 6200	0,060 5800
P5 Acciai da nitrurazione	10 0,030 360 2400	0,030 360 2400	0,070 5000	0,070 4700
P6 Acciai per utensili Acciai inox ferritici e martensitici Ghisa grigia >180 HB Ghisa malleabile	12 0,040 400 2000	0,040 400 2000	0,090 4200	0,090 3900
K3 Steels 900-1300 N/mm ² Quenched and tempered steels	16 0,050 375 1500	0,050 375 1500	0,120 3100	0,120 2900
K4 Nitriding steels Tools steels Ferritic and martensitic stainless steels Grey iron >180 HB Malleable cast iron	20 0,060 360 1200	0,060 360 1200	0,140 2500	0,140 2400
	16 0,045 475 1500	0,045 475 1500	0,105 3100	0,105 2900
	20 0,050 420 1200	0,050 420 1200	0,115 2500	0,115 2400
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	50-70	50-70	100-150	90-140
	$ap=2,5xd$ $ae=0,15xd$	$ap=4xd$ $ae=0,05xd$	$ap=2,5-3xd$ $ae=0,05-0,1xd$	$ap=3,5-4xd$ $ae=0,05xd$
	d fz F n	fz F n	fz n	fz n
P6 Acciai da 1300-1600 N/mm ² Acciai da bonifica	8 0,020 200 2000	0,020 200 2000	0,050 5000	0,050 4600
M1 Acciai per lavorazioni a freddo	10 0,025 200 1600	0,025 200 1600	0,060 4000	0,060 3700
M2 Acciaio inox austenitico	12 0,030 210 1400	0,030 210 1400	0,070 3400	0,070 3100
S3 Steels 1300-1600 N/mm ² Quenched and tempered steels Stainless for cold machining Austenitic stainless steel	16 0,040 200 1000	0,040 200 1000	0,110 2500	0,110 2300
	20 0,050 200 800	0,050 200 800	0,130 2000	0,130 1900
	16 0,035 245 1000	0,035 245 1000	0,095 2500	0,095 2300
	20 0,040 225 800	0,040 225 800	0,105 2000	0,105 1900
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	30-50	30-50	40-80	35-75
	$ap=2,5xd$ $ae=0,15xd$	$ap=4xd$ $ae=0,05xd$	$ap=2,5-3xd$ $ae=0,05-0,1xd$	$ap=3,5-4xd$ $ae=0,05xd$
	d fz F n	fz F n	fz n	fz n
M3 Leghe a base di Nichel e Cromo resistenti al calore	8 0,015 90 1200	0,015 90 1200	0,035 2400	0,035 2200
S1 Nickel and Chrome alloys, heat resistant	10 0,020 100 1000	0,020 100 1000	0,040 2000	0,040 1800
S2 - Inconel - Nimonic - Hastelloy	12 0,025 100 800	0,025 100 800	0,050 1600	0,050 1500
S3 - Rene - Waspaloy Acciai inox - Stainless steel	16 0,030 90 600	0,030 90 600	0,070 1200	0,070 1100
- Duplex - Super Duplex - Inox PH Leghe di titanio a durezza elevata Titanium alloys, high hardness	20 0,040 100 500	0,040 100 500	0,090 1000	0,090 900
	16 0,025 105 600	0,025 105 600	0,060 1200	0,060 1100
	20 0,035 125 500	0,035 125 500	0,075 1000	0,075 900



Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%
Interpolazione elicoidale: $d=0,6-0,9xDf$ d = diametro fresa Df = diametro foro
Helical interpolation: $d=0,6-0,9xDf$ d = end mill diameter Df = hole diameter

A close-up, high-angle photograph of a metal tool bit, likely a turning tool, against a dark background. The tool bit is highly reflective, showing bright highlights and deep shadows. At the top of the frame, there is a solid orange horizontal bar. The tool bit is positioned diagonally, with its cutting edge pointing towards the bottom right. The background is dark and out of focus, with some blurred light spots.

advanced tools production

design and technology

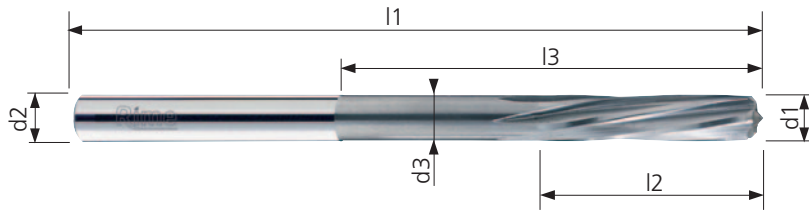
Rime
advanced tools production

Alesatori

Reamers

		pag.
HM29		142
HM29EVOFP		143
HM29EVOFC		143
HM29C		144

NORM	TIPO-TYPE	Z5 - Z6 - Z7
DIN 8093-B	SHORT NORMAL LONG EXTRALONG	



MICRO GRAIN	45° 0,2-0,8	
H	≥10°	DIN 6535 HA

NORMALE

HM29

- ALESATORI A MACCHINA - Denti elicoidali sinistri taglio destro - Per fori cilindrici - Codolo cilindrico h6
- MACHINE REAMERS - Solid carbide - Left-hand helical teeth, right-hand cutting. For parallel holes - Straight shank h6
- ALÉSIOIRS À MACHINE - Carbure monobloc - Denture hélicoïdale à gauche, coupe à droite. Pour trous cylindriques - Queue cylindrique h6
- MASCHINEN REIBAHLEN - Vollhartmetall Spiralgenutet, rechtsschneidend, Linksdraht. Für zylindrische Bohrungen - Zylinderschaft h6
- ESCARIADORES A MAQUINA - Metal duro - Labios helicoidales izquierda, cortante derecho - Para agujeros cilindricos Mango cilindrico h6
- STROJNÍ VYSTRUŽNÍKY - Tvrdokov - Levá šroubovice - Pravořezné vystružování - Pro průchozí otvory - Válcová stopka
- Развертка машинная, твердосплавная. Левая спираль, правое вращение. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия h6

CODE (K)	d1 mm H7	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d2 mm h6	d3 mm	Z	K €	TIALN €	
HM29/02H7	2	11	49	24	2	1,9	5	32,50	43,50	■
HM29/025H7	2,5	14	57	29	2,5	2,4	5	34,50	45,50	■
HM29/03H7	3	15	61	33	3	2,9	5	35,00	46,00	■
HM29/035H7	3,5	18	70	40	3,5	3,4	5	41,50	53,00	■
HM29/04H7	4	19	75	43	4	3,9	5	41,50	53,00	■
HM29/045H7	4,5	21	80	45	4,5	4,4	5	47,50	49,00	■
HM29/05H7	5	23	86	51	5	4,9	5	51,50	63,00	■
HM29/055H7	5,5	26	93	53	5,5	5,4	6	61,50	73,00	■
HM29/06H7	6	26	93	55	6	5,9	6	62,00	73,50	■
HM29/065H7	6,5	28	101	61	6,5	6,4	6	81,00	83,00	■
HM29/07H7	7	31	106	66	7	6,85	6	84,50	98,00	■
HM29/08H7	8	33	117	72	8	7,85	6	95,00	108,50	■
HM29/09H7	9	36	125	75	9	8,85	6	123,50	141,00	■
HM29/10H7	10	38	133	83	10	9,85	6	137,00	154,00	■
HM29/11H7	11	41	142	90	11	10,85	7	173,00	193,00	■
HM29/12H7	12	44	151	96	12	11,85	7	179,00	199,00	■
HM29/13H7	13	44	151	96	13	12,85	7	210,00	234,00	■
HM29/14H7	14	47	160	98	14	13,85	7	266,00	290,00	■
HM29/15H7	15	50	160	100	15	14,85	7	297,00	327,00	■
HM29/16H7	16	52	170	107	16	15,85	7	334,00	364,00	■



COATING TIALN SU RICHIESTA ON REQUEST



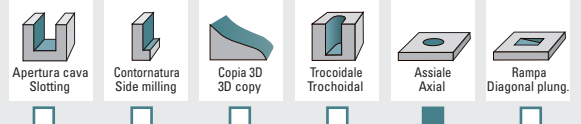
Parametri Cutting data pag. 146

Suggerimenti Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni Workings



Materiali Materials

ACCIAI STEELS

GHISE CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS >56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM

LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS

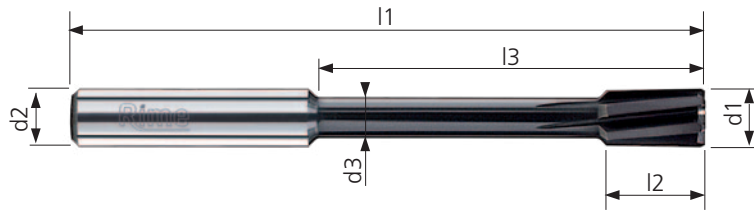
MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE GRAPHITE

CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCEPTABLE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

ALESATORI A MACCHINA ALTE PRESTAZIONI - TOLL. H7

NORM	TIPO-TYPE	Z4 - Z6
DIN 8093-A 8093-B	SHORT NORMAL LONG EXTRA-LONG	



MICRO GRAIN	HPC	IRREGULAR Y1 Y2 Y3	
H		30° 0,2-0,8	DIN 6535 HA

NORMALE

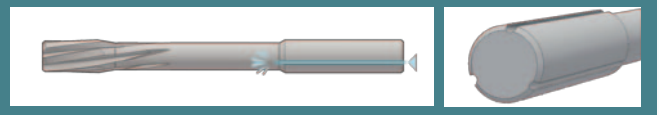
HM29EVOFP

new

- ALESATORI - denti elicoidali sinistri con canale di lubrificazione.
- SOLID CARBIDE REAMERS - left helix flutes, with external channels.
- ALÉSQUIRES - carbure monobloc - denture hélicoïdale à gauche avec canals de lubrification externe.
- REIBAHLEN - Vollhartmetall Linksschrag verzahnt und externen Kanälen (Vollhartmetall Linksschrag verzahnt und externe Schmierkanäle)
- ESCARIADORES - Metal duro - Labios helicoidales izquierdos, con canales externos.
- TVRDOKOVOVÝ VÝSTRUŽNÍK, levá šroubovice, pro průchozí otvory s vnitřním chlazením.
- Развёртка машинная, твердосплавная. Левая спираль. С наружной канавкой для подвода СОЖ.

HM29 EVOFP	CODE (K)	d1 mm H7	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d2 mm h6	d3 mm	Z	K €	SUPREME €	ALU DIAMANT €
HM29EVOFP/02		2	10	50	22	4	1,6	4	64,50	75,50	84,00
HM29EVOFP/025		2,5	12	60	31	4	2,1	4	67,50	78,50	87,00
HM29EVOFP/03		3	12	60	31	4	2,5	4	67,50	78,50	87,00
HM29EVOFP/035		3,5	12	68	40	4	2,9	4	74,00	85,00	93,50
HM29EVOFP/04		4	12	68	40	4	3,4	4	79,00	90,00	101,00
HM29EVOFP/045		4,5	12	80	40	6	3,9	4	84,00	95,00	106,00
HM29EVOFP/05		5	12	80	40	6	4,4	4	84,00	95,00	106,00
HM29EVOFP/055		5,5	12	80	40	6	4,7	4	84,00	95,00	106,00
HM29EVOFP/06		6	12	80	40	6	5,2	4	89,00	100,00	111,00
HM29EVOFP/08		8	16	101	65	8	7,0	6	141,00	154,00	185,00
HM29EVOFP/10		10	16	108	68	10	8,5	6	187,00	203,00	253,00
HM29EVOFP/12		12	20	130	85	12	10,05	6	260,00	279,00	326,00

HM29EVOFP EXTERNAL CHANNELS



* Ideali per fori passanti - Ideal for through holes

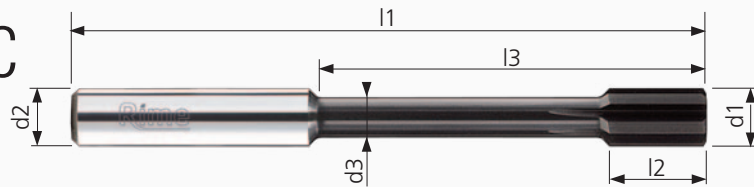
COATING SU RICHIESTA ON REQUEST

CODE HM29EVOFP/.../S
HM29EVOFP/.../AD

HM29EVOFC

new

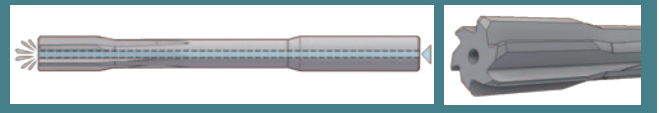
- ALESATORI - denti dritti con foro di lubrificazione interno
- SOLID CARBIDE REAMERS - straight flutes, with internal coolant hole.
- ALÉSQUIRES - carbure monobloc, denture droites, avec trous de lubrification.
- REIBAHLEN - Vollhartmetall gerade verzahnt, mit inneren Kühlmittelbohrungen
- ESCARIADORES - Metal duro - labios rectos, con orificios de lubricación.
- TVRDOKOVOVÝ VÝSTRUŽNÍK, přímá šroubovice, pro slepé otvory s vnitřním chlazením.
- Развёртка машинная, твердосплавная. Прямой зуб. С отверстием для подвода СОЖ.



MICRO GRAIN	HPC	IRREGULAR Y1 Y2 Y3	
H		60°	DIN 6535 HA

HM29 EVOFC	CODE (K)	d1 mm H7	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d2 mm h6	d3 mm	60° mm	Z	K €	SUPREME €	ALU DIAMANT €
HM29EVOFC/03		3	12	60	31	4	2,5	0,2	4	64,00	75,00	83,50
HM29EVOFC/04		4	12	68	40	4	3,4	0,3	4	75,00	86,00	97,00
HM29EVOFC/05		5	12	80	40	6	4,4	0,4	4	83,00	94,00	105,00
HM29EVOFC/06		6	12	80	40	6	5,2	0,5	4	84,50	95,50	106,50
HM29EVOFC/08		8	16	101	65	8	7,0	0,6	6	129,00	142,00	173,00
HM29EVOFC/10		10	16	108	68	10	8,5	0,7	6	173,00	189,00	239,00
HM29EVOFC/12		12	20	130	85	12	10,0	0,8	6	252,00	271,00	318,00

HM29EVOFC INTERNAL COOLANT HOLE



* Ideali per fori ciechi - Ideal for blind holes

COATING SU RICHIESTA ON REQUEST

CODE HM29EVOFC/.../S
HM29EVOFC/.../AD

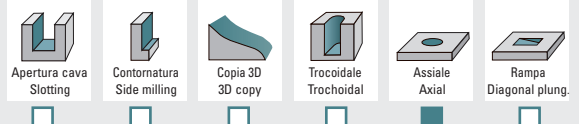
Parametri
Cutting data
pag. 146-147

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON	≤56 HRC	ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS	>56 HRC	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL	GRAFITE GRAPHITE
---------------	-----------------	---------	---------------------------------	---------	--------------------------------------	----------------------------------------------	----------------------------	--------------------------------------------	------------------

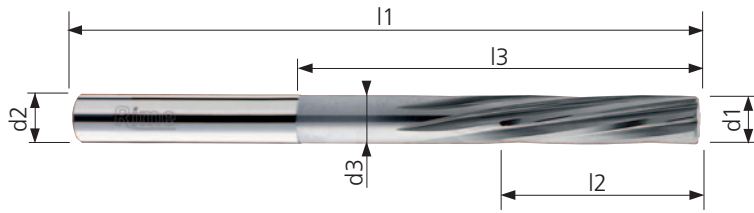
CONSIGLIATO RECOMMENDED

ACCETTABILE ACCEPTABLE

SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

ALESATORI A MACCHINA CENTESIMALI

NORM	TIPO-TYPE	Z4 - Z6 - Z7
DIN 8093-B	SHORT NORMAL LONG EXTRALONG	



MICRO GRAIN

45°
0,2-0,8

IRREGULAR
Y₁ Y₂ Y₃

H

≈10°

DIN 6535 HA

NORMALE

HM29C

- ALESATORI A MACCHINA CENTESIMALI - Denti elicoidali sinistri taglio destro divisione irregolare - Per fori cilindrici
- SOLID CARBIDE CENTESIMAL MACHINE REAMERS - Irregular division - Left helix flutes, Right hand cutting - For cylindrical holes
- ALÉSOIRS CENTESIMAL À MACHINE - Carbure monobloc - Pour trous cylindriques - Division irrégulière
- VHM-MASCHINENREIBAHLEN - Ungleich Schneidenteilung, Rechtsschneidend mit linker Spiralnutung, für zylindrische Bohrungen
- ESCARIADOR CENTESIMAL DE METAL DURO - Division irregular - Labios hélice izquierda, corte a derechas - Para agujeros cilíndricos
- STROJNÍ VYSTRUŽNÍKY - Tvrdokov - Nesouměrně dělené ostří - Levá šroubovice - Pravoúhelné vystružování - Pro slepé otvory - Válcová stopka
- Развертка машинная, твердосплавная. Непостоянный шаг зуба. Левая спираль, правое вращение. Цилиндрический хвостовик. Нормальная серия

CODE (K)	d1 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d2 mm h6	d3 mm	Z	K €
HM29C/0198	1,98	12	50	22	3	1,9	5	48,10
HM29C/0199	1,99	12	50	22	3	1,9	5	48,10
HM29C/0200	2	12	50	22	3	1,9	5	48,10
HM29C/0201	2,01	12	50	22	3	1,9	5	48,10
HM29C/0202	2,02	12	50	22	3	1,9	5	48,10
HM29C/0203	2,03	12	50	22	3	1,9	5	48,10
HM29C/0210	2,10	12	50	22	3	1,9	5	53,60
HM29C/0248	2,48	14	55	30	3	2,4	5	49,90
HM29C/0249	2,49	14	55	30	3	2,4	5	49,90
HM29C/0250	2,5	14	55	30	3	2,4	5	49,90
HM29C/0251	2,51	14	55	30	3	2,4	5	49,90
HM29C/0252	2,52	14	55	30	3	2,4	5	49,90
HM29C/0253	2,53	14	55	30	3	2,4	5	49,90
HM29C/0254	2,54	14	55	30	3	2,4	5	49,90
HM29C/0260	2,60	14	55	30	3	2,4	5	55,40
HM29C/0261	2,61	14	55	30	3	2,5	5	55,40
HM29C/0297	2,97	16	60	32	4	2,9	5	53,60
HM29C/0298	2,98	16	60	32	4	2,9	5	53,60
HM29C/0299	2,99	16	60	32	4	2,9	5	53,60
HM29C/0300	3	16	60	32	4	2,9	5	53,60
HM29C/0301	3,01	16	60	32	4	2,9	5	53,60
HM29C/0302	3,02	16	60	32	4	2,9	5	53,60
HM29C/0303	3,03	16	60	32	4	2,9	5	53,60
HM29C/0310	3,10	16	60	32	4	2,9	5	59,10
HM29C/0397	3,97	19	80	43	5	3,9	5	60,60
HM29C/0398	3,98	19	80	43	5	3,9	5	60,60
HM29C/0399	3,99	19	80	43	5	3,9	5	60,60
HM29C/0400	4	19	80	43	5	3,9	5	60,60
HM29C/0401	4,01	19	80	43	5	3,9	5	60,60
HM29C/0402	4,02	19	80	43	5	3,9	5	60,60
HM29C/0403	4,03	19	80	43	5	3,9	5	60,60
HM29C/0408	4,08	19	80	43	5	3,9	5	67,00
HM29C/0410	4,10	19	80	43	5	3,9	5	67,00
HM29C/0453	4,53	19	80	43	5	4,4	5	75,50
HM29C/0460	4,60	19	80	43	5	4,4	5	75,50
HM29C/0497	4,97	23	93	51	6	4,9	5	75,50
HM29C/0498	4,98	23	93	51	6	4,9	5	75,50
HM29C/0499	4,99	23	93	51	6	4,9	5	75,50
HM29C/0500	5	23	93	51	6	4,9	5	75,50
HM29C/0501	5,01	23	93	51	6	4,9	5	75,50
HM29C/0502	5,02	23	93	51	6	4,9	5	75,50
HM29C/0503	5,03	23	93	51	6	4,9	5	75,50
HM29C/0510	5,10	23	93	51	6	4,9	5	84,00
HM29C/0597	5,97	26	93	53	6	5,9	6	84,00
HM29C/0598	5,98	26	93	53	6	5,9	6	84,00

CONTINUA ALLA PAGINA SUCCESSIVA>>
CONTINUE TO NEXT PAGE>>

Toll. reale sul Ø d1
Real Tol. on Ø d1

Ø 1,98-5,10 mm
-0/+0,004

Ø 5,97-12,10 mm
-0/+0,005

COATING TIALN ▶ SU RICHIESTA
ON REQUEST



Parametri
Cutting data
pag. 146

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings

Apertura cava
Slotting

Contornatura
Side milling

Copia 3D
3D copy

Trocoideale
Trochoidal

Assiale
Axial

Rampa
Diagonal plung.

Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM


LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

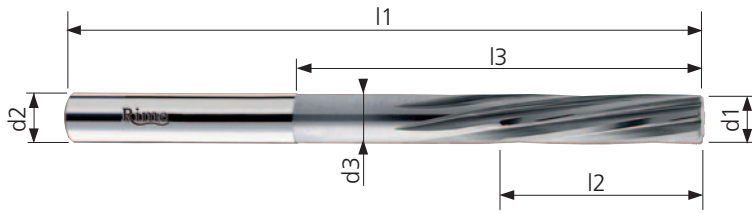
MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL


GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

ALESATORI A MACCHINA CENTESIMALI








NORM DIN 8093-B	TIPO-TYPE SHORT NORMAL LONG EXTRA-LONG	Z4 - Z6 - Z7 
-----------------------	----------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------




MICRO GRAIN	45° 0,2-0,8	IRREGULAR Y ₁ Y ₂ Y ₃	
H	≈10°		DIN 6535 HA

NORMALE

HM29C

-  ALESATORI A MACCHINA CENTESIMALI - Denti elicoidali sinistri taglio destro divisione irregolare - Per fori cilindrici
-  SOLID CARBIDE CENTESIMAL MACHINE REAMERS - Irregular division - Left helix flutes, Right hand cutting - For cylindrical holes
-  ALÉSOIRS CENTESIMAL À MACHINE - Carbure monobloc - Pour trous cylindriques - Division irregulier
-  VHM-MASCHINENREIBAHLEN - Ungleiche Schneidenteilung, Rechtsschneidend mit linker Spiralnutung, für zylindrische Bohrungen
-  ESCARIADOR CENTÉSIMAL DE METAL DURO - Division irregular - Labios hélice izquierda, corte a derechas - Para agujeros cilíndricos
-  STROJNÍ VYSTRUŽNÍKY - Tvrdokov - Nesouměrně dělené ostří - Levá šroubovice - Pravořezné vystružování - Pro slepé otvory - Válcová stopka
-  Развертка машинная, твердосплавная. Непостоянный шаг зуба. Левая спираль, правое вращение. Цилиндрический хвостовик. Нормальная серия

CODE (K)	d1 mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d2 mm h6	d3 mm	Z	K €
HM29C/0599	5,99	26	93	53	6	5,9	6	84,00
HM29C/0600	6	26	93	53	6	5,9	6	84,00
HM29C/0601	6,01	26	93	53	6	5,9	6	84,00
HM29C/0602	6,02	26	93	53	6	5,9	6	84,00
HM29C/0603	6,03	26	93	53	6	5,9	6	84,00
HM29C/0610	6,10	26	93	53	6	5,9	6	92,50
HM29C/0700	7	31	117	66	8	6,8	6	109,00
HM29C/0797	7,97	33	117	72	8	7,8	6	109,00
HM29C/0798	7,98	33	117	72	8	7,8	6	109,00
HM29C/0799	7,99	33	117	72	8	7,8	6	109,00
HM29C/0800	8	33	117	72	8	7,8	6	109,00
HM29C/0801	8,01	33	117	72	8	7,8	6	109,00
HM29C/0802	8,02	33	117	72	8	7,8	6	109,00
HM29C/0803	8,03	33	117	72	8	7,8	6	109,00
HM29C/0810	8,10	33	117	72	8	7,8	6	119,30
HM29C/0900	9	36	133	75	10	8,8	6	158,00
HM29C/0997	9,97	38	133	83	10	9,8	6	158,00
HM29C/0998	9,98	38	133	83	10	9,8	6	158,00
HM29C/0999	9,99	38	133	83	10	9,8	6	158,00
HM29C/1000	10	38	133	83	10	9,8	6	158,00
HM29C/1001	10,01	38	133	83	10	9,8	6	158,00
HM29C/1002	10,02	38	133	83	10	9,8	6	158,00
HM29C/1003	10,03	38	133	83	10	9,8	6	158,00
HM29C/1010	10,10	38	133	83	10	9,8	6	171,60
HM29C/1197	11,97	44	150	96	12	11,8	7	214,30
HM29C/1198	11,98	44	150	96	12	11,8	7	214,30
HM29C/1199	11,99	44	150	96	12	11,8	7	214,30
HM29C/1200	12	44	150	96	12	11,8	7	214,30
HM29C/1201	12,01	44	150	96	12	11,8	7	214,30
HM29C/1202	12,02	44	150	96	12	11,8	7	214,30
HM29C/1203	12,03	44	150	96	12	11,8	7	214,30
HM29C/1210	12,10	44	150	96	12	11,8	7	233,70

 Toll. reale sul Ø d1
Real Tol. on Ø d1

Ø 1,98÷5,10 mm
-0/+0,004

Ø 5,97÷12,10 mm
-0/+0,005

COATING TIALN  SU RICHIESTA
ON REQUEST



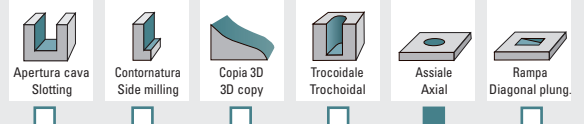
Parametri
Cutting data
pag. 146

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED

ACCETTABILE
ACCEPTABLE

ACCETTABILE
ACCEPTABLE

SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

HM29 -HM29C Alesatori non rivestiti - Uncoated reamers

REFRIGERANTE COOLANT		emulsione - emulsion		Vc= velocità taglio m/min - cutting speed fn= avanzamento mm al giro - feed mm x rotation		DIAMETRI - DIAMETERS					
		secco - dry	secco - aria compressa dry - compressed air	fino a 2 - up to 2	da 2 a 6 - from 2 to 6	da 6 a 10 - from 6 to 10	da 10 a 12 - from 10 to 12	sovrametallo mach. allowance	fn	sovrametallo mach. allowance	fn
Tipo materiale - Type of material		Vc	refrigerante coolant	sovrametallo mach. allowance	fn	sovrametallo mach. allowance	fn	sovrametallo mach. allowance	fn	sovrametallo mach. allowance	fn
P1 P2	• acciai - steels < 490 N/mm ²	25-40		0,1 - 0,15	0,15	0,1 - 0,2	0,15	0,2 - 0,3	0,25	0,2 - 0,3	0,25
P2 P3 P4	• acciai - steels 490-850 N/mm ²	20-25		0,1 - 0,15	0,10	0,1 - 0,2	0,12	0,2 - 0,3	0,18	0,2 - 0,3	0,18
P3 P4 P5	• acciai - steels 700-900 N/mm ²	12-18		0,1 - 0,15	0,08	0,1 - 0,2	0,10	0,2 - 0,3	0,18	0,2 - 0,3	0,15
P6 H1 H2	• acciai - steels 900-1700 N/mm ²	10-15		0,1 - 0,15	0,08	0,1 - 0,2	0,09	0,2 - 0,3	0,15	0,2 - 0,3	0,15
P6 P6 M	• acciai inox - stainless steel	7-12		0,1 - 0,15	0,07	0,1 - 0,2	0,10	0,2 - 0,3	0,15	0,15 - 0,25	0,15
S	• super leghe - super alloys	6-10		0,1 - 0,15	0,07	0,1 - 0,2	0,10	0,2 - 0,3	0,15	0,15 - 0,25	0,15
K1 K2	• ghise - cast iron ≤ 180 HB	20-30		0,1 - 0,15	0,10	0,1 - 0,2	0,12	0,2 - 0,3	0,20	0,2 - 0,3	0,20
K3 K4	• ghise - cast iron > 180 HB	8-15		0,1 - 0,15	0,07	0,1 - 0,2	0,10	0,2 - 0,3	0,15	0,2 - 0,3	0,18
N4	• ottone - brass	30-40		0,1 - 0,15	0,20	0,1 - 0,2	0,20	0,2 - 0,3	0,25	0,2 - 0,3	0,35
N4	• bronzo e rame - bronze and copper	25-35		0,1 - 0,15	0,12	0,1 - 0,2	0,18	0,2 - 0,3	0,25	0,3 - 0,4	0,30
N1 N2	• alluminio - aluminium Si<10%	40-60		0,1 - 0,15	0,12	0,1 - 0,2	0,15	0,2 - 0,3	0,25	0,3 - 0,4	0,30
N3	• alluminio - aluminium Si>10%	25-35		0,1 - 0,15	0,10	0,1 - 0,2	0,12	0,2 - 0,3	0,20	0,3 - 0,4	0,25
N5	• materie plastiche dure - hard plastics	30-40		0,1 - 0,15	0,12	0,1 - 0,2	0,15	0,2 - 0,3	0,25	0,3 - 0,4	0,35

! Per alesatori rivestiti aumentare la velocità di taglio del 50%
For coated reamers increase the cutting speed by 50%

HM29EVOFC - HM29EVOFP Alesatori HPC non rivestiti per fori ciechi e fori passanti Uncoated HPC reamers for blind and through holes

REFRIGERANTE COOLANT		emulsione - emulsion		Vc= velocità taglio m/min - cutting speed fn= avanzamento mm al giro - feed mm x rotation		DIAMETRI - DIAMETERS					
		secco - dry	secco - aria compressa dry - compressed air	fino a 2 - up to 2	da 2 a 6 - from 2 to 6	da 6 a 10 - from 6 to 10	da 10 a 12 - from 10 to 12	sovrametallo mach. allowance	fn	sovrametallo mach. allowance	fn
Tipo materiale - Type of material		Vc m/min	refrigerante coolant	sovrametallo mach. allowance	fn	sovrametallo mach. allowance	fn	sovrametallo mach. allowance	fn	sovrametallo mach. allowance	fn
P1 P2	• acciai - steels < 490 N/mm ²	75-100		0,05 - 0,1	0,4	0,1 - 0,2	0,6	0,15 - 0,25	0,9	0,2 - 0,3	1,4
P2 P3 P4	• acciai - steels 490-850 N/mm ²	60-90		0,05 - 0,1	0,35	0,1 - 0,2	0,55	0,15 - 0,25	0,85	0,2 - 0,3	1,2
P3 P4 P5	• acciai - steels 700-900 N/mm ²	55-80		0,05 - 0,1	0,3	0,1 - 0,2	0,5	0,15 - 0,25	0,8	0,2 - 0,3	1
P6	• acciai - steels 900-1700 N/mm ²	50-75		0,05 - 0,1	0,2	0,1 - 0,2	0,4	0,15 - 0,25	0,7	0,2 - 0,3	0,95
H1 H2	• acciai temprati - hardened steel	15-30		0,05 - 0,1	0,3	0,1 - 0,2	0,5	0,15 - 0,25	0,9	0,2 - 0,3	1,2
P6 P6 M1	• acciai da utensili, acciai inox - tool steel, stainless steel	20-40		0,05 - 0,1	0,25	0,1 - 0,2	0,45	0,15 - 0,25	0,75	0,2 - 0,3	1
M2 M3	• acciai inox austenitici, Duplex - austenitic stainless steel, Duplex"	10-20		0,05 - 0,1	0,06	0,1 - 0,2	0,3	0,15 - 0,25	0,5	0,2 - 0,3	0,6
S3	• titanio, leghe di titanio - titanium, titanium alloys	20-30		0,05 - 0,1	0,2	0,1 - 0,15	0,4	0,1 - 0,15	0,7	0,1 - 0,2	0,9
S1 S2 S3	• leghe di ferro, nichel, cobalto e titanio elevata durezza - iron, nichel, cobalt and titanium with high hardness alloys"	10-20		0,05 - 0,1	0,09	0,1 - 0,15	0,15	0,1 - 0,15	0,25	0,1 - 0,2	0,35
K1 K2	• ghise - cast iron ≤ 180 HB	30-75		0,05 - 0,1	0,2	0,1 - 0,2	0,4	0,15 - 0,25	0,7	0,2 - 0,3	0,95
K3 K4	• ghise - cast iron > 180 HB	25-60		0,05 - 0,1	0,12	0,1 - 0,2	0,2	0,15 - 0,25	0,3	0,2 - 0,3	0,4
N4	• ottone - brass	50-125		0,05 - 0,1	0,5	0,1 - 0,2	0,6	0,15 - 0,25	1,1	0,2 - 0,3	1,4
N4	• bronzo e rame - bronze and copper	40-100		0,05 - 0,1	0,35	0,1 - 0,2	0,55	0,15 - 0,25	1	0,2 - 0,3	1,2
N1 N2	• alluminio - aluminium Si<10%	50-125		0,05 - 0,1	0,25	0,1 - 0,2	0,5	0,15 - 0,25	1,1	0,2 - 0,3	1,3
N3	• alluminio - aluminium Si>10%	40-100		0,05 - 0,1	0,2	0,1 - 0,2	0,48	0,15 - 0,25	1,05	0,2 - 0,3	1,3
N5	• plastiche dure - hard plastics	40-75		0,05 - 0,1	0,25	0,1 - 0,2	0,5	0,15 - 0,25	0,9	0,2 - 0,3	1,2

HM29EVOFC - HM29EVOFP Alesatori HPC rivestiti per fori ciechi e fori passanti Coated HPC reamers for blind and through holes

■ SUPREME

Tpo materiale - Type of material	Vc m/min	refrigerante coolant	DIAMETRI - DIAMETERS							
			fino a 2 - up to 2		da 2 a 6 - from 2 to 6		da 6 a 10 - from 6 to 10		da 10 a 12 - from 10 to 12	
			sovrametallo mach. allowance	fn	sovrametallo mach. allowance	fn	sovrametallo mach. allowance	fn	sovrametallo mach. allowance	fn
P1 P2 • acciai - steels < 490 N/mm2	150-200		0,05 - 0,1	0,4	0,1 - 0,2	0,6	0,15 - 0,25	0,9	0,2 - 0,3	1,4
P2 P3 P4 • acciai - steels 490-850 N/mm2	120-180		0,05 - 0,1	0,35	0,1 - 0,2	0,55	0,15 - 0,25	0,85	0,2 - 0,3	1,2
P3 P4 P5 • acciai - steels 700-900 N/mm2	110-160		0,05 - 0,1	0,3	0,1 - 0,2	0,5	0,15 - 0,25	0,8	0,2 - 0,3	1
P6 • acciai - steels 900-1700 N/mm2	100-150		0,05 - 0,1	0,2	0,1 - 0,2	0,4	0,15 - 0,25	0,7	0,2 - 0,3	0,95
H1 H2 • acciai temprati - hardened steel	30-60		0,05 - 0,1	0,3	0,1 - 0,2	0,5	0,15 - 0,25	0,9	0,2 - 0,3	1,2
P5 P6 M1 • acciai da utensili, acciai inox - tool steel, stainless steel	40-80		0,05 - 0,1	0,25	0,1 - 0,2	0,45	0,15 - 0,25	0,75	0,2 - 0,3	1
M2 M3 • acciai inox austenitici, Duplex - austenitic stainless steel, Duplex	20-40		0,05 - 0,1	0,06	0,1 - 0,2	0,3	0,15 - 0,25	0,5	0,2 - 0,3	0,6
S3 • titanio, leghe di titanio - titanium, titanium alloys	40-60		0,05 - 0,1	0,2	0,1 - 0,15	0,4	0,1 - 0,15	0,7	0,1 - 0,2	0,9
S1 S2 S3 • leghe di ferro, nichel, cobalto e titanio elevata durezza - iron, nichel, cobalt and titanium with high hardness alloys	20-40		0,05 - 0,1	0,09	0,1 - 0,15	0,15	0,1 - 0,15	0,25	0,1 - 0,2	0,35
K1 K2 • ghise - cast iron ≤ 180 HB	60-150		0,05 - 0,1	0,2	0,1 - 0,2	0,4	0,15 - 0,25	0,7	0,2 - 0,3	0,95
K3 K4 • ghise - cast iron > 180 HB	50-120		0,05 - 0,1	0,12	0,1 - 0,2	0,2	0,15 - 0,25	0,3	0,2 - 0,3	0,4

HM29EVOFC - HM29EVOFP Alesatori HPC rivestiti per fori ciechi e fori passanti Coated HPC reamers for blind and through holes

■ ALU DIAMANT

Tpo materiale - Type of material	Vc m/min	refrigerante coolant	DIAMETRI - DIAMETERS							
			fino a 2 - up to 2		da 2 a 6 - from 2 to 6		da 6 a 10 - from 6 to 10		da 10 a 12 - from 10 to 12	
			sovrametallo mach. allowance	fn	sovrametallo mach. allowance	fn	sovrametallo mach. allowance	fn	sovrametallo mach. allowance	fn
N4 • ottone - brass	100-250		0,05 - 0,1	0,5	0,1 - 0,2	0,6	0,15 - 0,25	1,1	0,2 - 0,3	1,4
N4 • bronzo e rame - bronze and copper	80-200		0,05 - 0,1	0,35	0,1 - 0,2	0,55	0,15 - 0,25	1	0,2 - 0,3	1,2
N1 N2 • alluminio - aluminium Si<10%	100-250		0,05 - 0,1	0,25	0,1 - 0,2	0,5	0,15 - 0,25	1,1	0,2 - 0,3	1,3
N3 • alluminio - aluminium Si>10%	80-200		0,05 - 0,1	0,2	0,1 - 0,2	0,48	0,15 - 0,25	1,05	0,2 - 0,3	1,3
N5 • plastiche dure - hard plastics	80-150		0,05 - 0,1	0,25	0,1 - 0,2	0,5	0,15 - 0,25	0,9	0,2 - 0,3	1,2

The background features two glowing, blurred tool tips, likely drill bits, against a dark blue background. The tips are bright white and yellow, with a soft glow around them. The background has a dark blue gradient with a white geometric shape in the top left corner.




advanced tools production

design and technology

Rime
advanced tools production

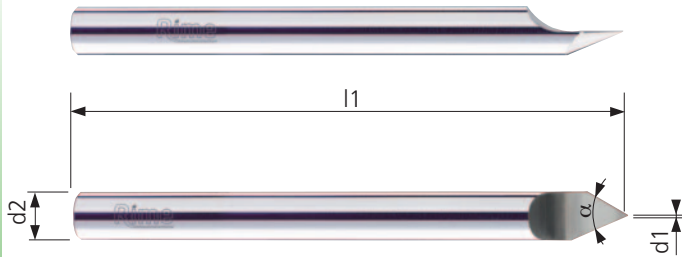
Bulini e cilindretti

Round tool bits and engraving tools

		pag.
HM32		150
HM30		151
HM31		152

BULINI PER INCISIONE

NORM	TIPO-TYPE
	SHORT NORMAL LONG EXTRA LONG

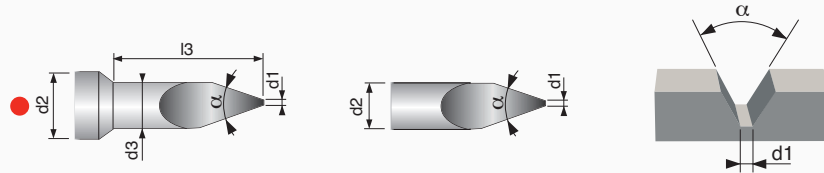


MICRO GRAIN	
N	

HM32

- BULINI PER INCISIONE
- ENGRAVING TOOLS
- BURINS A GRAVER
- GRAVIESTICHEL
- BULINOS
- GRAVIROVACÍ NOŽE
- ФРЕЗА ГРАВИРОВАЛЬНАЯ, ТВЕРДОСПЛАВНАЯ

CODE (K)	d1 mm	d2 mm	d3 mm	l1 mm	l3 mm	α	K €	TIALN €	
HM32/01G3.20	0,1	3	2	40	5,8	20°	35,70	42,60	■
HM32/01G3.30	0,1	3	-	40	-	30°	35,70	42,60	■
HM32/01G3.40	0,1	3	-	40	-	40°	35,70	42,60	■
HM32/01G3.50	0,1	3	-	40	-	50°	34,60	41,50	■
HM32/01G3.60	0,1	3	-	40	-	60°	34,60	41,50	■
HM32/01G3.90	0,1	3	-	40	-	90°	34,60	41,50	■
HM32/01G4.30	0,1	4	3	40	5,8	30°	37,30	44,30	■
HM32/01G4.60	0,1	4	-	40	-	60°	36,20	43,20	■
HM32/01G4.90	0,1	4	-	40	-	90°	35,70	42,60	■
HM32/01G6.30	0,1	6	3	50	5,8	30°	48,30	57,90	■
HM32/01G6.40	0,1	6	4	50	5,8	40°	48,30	57,90	■
HM32/01G6.50	0,1	6	-	50	-	50°	47,80	57,40	■
HM32/01G6.60	0,1	6	-	50	-	60°	47,80	57,40	■
HM32/01G6.90	0,1	6	-	50	-	90°	47,80	57,40	■
HM32/02G3.30	0,2	3	-	40	-	30°	35,70	42,60	■
HM32/02G3.40	0,2	3	-	40	-	40°	35,70	42,60	■
HM32/02G3.60	0,2	3	-	40	-	60°	34,60	41,50	■
HM32/02G6.20	0,2	6	2	50	5,8	20°	48,30	57,90	■
HM32/02G6.30	0,2	6	3	50	5,8	30°	48,30	57,90	■
HM32/02G6.40	0,2	6	4	50	5,8	40°	48,30	57,90	■
HM32/02G6.60	0,2	6	-	50	-	60°	47,80	57,40	■
HM32/03G6.30	0,3	6	3	50	5,8	30°	48,30	57,90	■
HM32/03G6.60	0,3	6	-	50	-	60°	47,20	56,80	■
HM32/04G6.30	0,4	6	3	50	5,6	30°	48,30	57,90	■
HM32/04G6.60	0,4	6	-	50	-	60°	47,20	56,80	■



COATING TIALN SU RICHIESTA ON REQUEST



Parametri Cutting data pag. 153

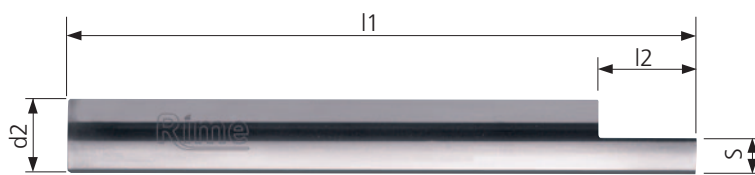
Lavorazioni Workings

Apertura cava Slotting	Contornatura Side milling	Copia 3D 3D copy	Trocoidale Trochoidal	Assiale Axial	Incisione Engraving

Materials Materials

ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON	≤56 HRC	ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS	>56 HRC	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL	GRAFITE GRAPHITE
---------------	-----------------	---------	---------------------------------	---------	--------------------------------------	----------------------------------------------	----------------------------	--------------------------------------------	------------------

CONSIGLIATO RECOMMENDED	■
ACCETTABILE ACCEPTABLE	▣
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED	□



HM30

- BULINI SEMIFINITI
- ENGRAVING TOOLS SEMI-FINISHED
- BURINS A GRAVER SEMI-FINI
- GRAVIESTICHEL HALB FERTIGE
- BULINOS SEMIACABADOS
- GRAVIROVACÍ NOŽE - POLOTOVAR - SEMIFINIŠ
- ФРЕЗА ГРАВИРОВАЛЬНАЯ, ТВЕРДОСПЛАВНАЯ

CODE (K)	d2 mm h6	l2 mm	l1 mm	S +0,05 -0	K €
HM30/01	2	3	100	1	14,60
HM30/02	2	3	150	1	18,30
HM30/03	3	4	100	1,5	20,40
HM30/04	3	4	150	1,5	26,20
HM30/05	4	5	100	2	28,20
HM30/06	4	5	150	2	36,90
HM30/07	5	7	100	2,5	31,10
HM30/08	5	7	150	2,5	46,50
HM30/09	6	8	100	3	38,90
HM30/10	6	8	150	3	55,20
HM30/11	7	8	100	3,5	46,50
HM30/12	7	8	150	3,5	71,60
HM30/13	8	10	100	4	55,80
HM30/14	8	10	150	4	86,50
HM30/15	9	10	100	4,5	65,00
HM30/16	9	10	150	4,5	101,30
HM30/17	10	13	100	5	72,70
HM30/18	10	13	150	5	108,70
HM30/19	11	16	100	5,5	84,40
HM30/20	11	16	150	5,5	128,20
HM30/21	12	16	100	6	98,70
HM30/22	12	16	150	6	139,20
HM30/23	13	18	100	6,5	124,10
HM30/24	13	18	150	6,5	168,80
HM30/25	14	18	100	7	137,60
HM30/26	14	18	150	7	192,30
HM30/27	15	20	100	7,5	157,00
HM30/28	15	20	150	7,5	218,90
HM30/29	16	20	100	8	169,00
HM30/30	16	20	150	8	249,70

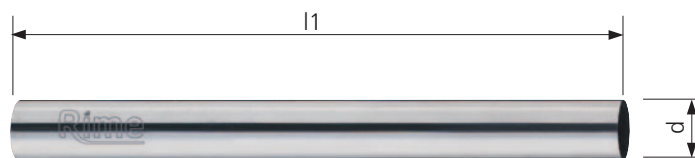
Rime

CILINDRETTI

NORM



MICRO
GRAIN



HM31

- CILINDRETTI
- ROUND TOOL BITS
- BARREAUX RONDES
- RUNDE DREHLINGE
- BARRETAS REDONDAS
- GRAVIROVACI NOŽE - POLOTOVAR
- Заготовка цилиндрическая, твердосплавная

CODE (K)	d mm h6	l1 mm	K €
HM31/01	2	100	9,70
HM31/02	2	150	13,40
HM31/03	3	100	12,40
HM31/04	3	150	18,70
HM31/05	4	100	17,70
HM31/06	4	150	26,50
HM31/07	5	100	23,10
HM31/08	5	150	35,60
HM31/09	6	100	31,80
HM31/10	6	150	48,00
HM31/11	7	100	40,00
HM31/12	7	150	62,10
HM31/13	8	100	48,70
HM31/14	8	150	75,50
HM31/15	9	100	55,00
HM31/16	9	150	84,20
HM31/17	10	100	64,00
HM31/18	10	150	97,60
HM31/19	11	100	75,50
HM31/20	11	150	113,60
HM31/21	12	100	81,70
HM31/22	12	150	124,20
HM31/23	13	100	97,60
HM31/24	13	150	146,30
HM31/25	14	100	110,90
HM31/26	14	150	168,70
HM31/27	15	100	124,20
HM31/28	15	150	193,40
HM31/29	16	100	141,90
HM31/30	16	150	210,30
HM31/31	17	100	159,80
HM31/32	17	150	239,50
HM31/33	18	100	168,70
HM31/34	18	150	257,40
HM31/35	19	100	195,30
HM31/36	19	150	292,80
HM31/37	20	100	209,50
HM31/38	20	150	315,00
HM31/39	22	100	292,80
HM31/40	22	150	434,80
HM31/41	25	100	367,40
HM31/42	25	150	550,10

HM32

n = numero giri/min. - RPM (S)
F = avanzamento mm/min. - feed mm/min.
ap= profondità assiale di passata - axial depth of cut

Materiali - Material	K	d=0,1		d= 0,2 -0,4 mm	
	n	F	ap	F	ap
P1 P2 P3 • acciai - steel < 490 N/mm ²	25000 - 40000	60 - 250	0,05 - 0,30	80 - 350	0,10 - 0,45
P2 P3 P4 • acciai - steel 490-850 N/mm ²	25000 - 40000	50 - 250	0,05 - 0,25	70 - 300	0,10 - 0,40
* P3 P4 P5 • acciai - steel 700-900 N/mm ²	15000 - 35000	40 - 200	0,05 - 0,15	70 - 250	0,10 - 0,35
* P6 H1 H2 • acciai - steel 900-1700 N/mm ²	15000 - 35000	40 - 150	0,05 - 0,10	70 - 250	0,10 - 0,30
* P5 P6 S3 S4 M • acciai inox - stainless steel -titanio	15000 - 35000	50 - 200	0,05 - 0,02	70 - 250	0,10 - 0,30
* S1 S2 • super leghe - super alloys	10000 - 15000	40 - 250	0,05 - 0,02	60 - 200	0,05 - 0,10
* K1 K2 • ghise - cast iron ≤ 250 HB	25000 - 35000	50 - 300	0,05 - 0,25	90 - 300	0,10 - 0,30
* K3 K4 • ghise - cast iron > 250 HB	15000 - 30000	50 - 250	0,05 - 0,20	70 - 250	0,10 - 0,30
N4 • ottone - brass	20000 - 35000	70 - 350	0,05 - 0,30	150 - 450	0,10 - 0,45
M4 • bronzo e rame - brass and copper	15000 - 40000	70 - 300	0,05 - 0,30	130 - 400	0,10 - 0,45
N1 N2 • alluminio - aluminium Si<10%	25000 - 35000	70 - 350	0,05 - 0,30	150 - 450	0,10 - 0,45
N3 • alluminio - aluminium Si>10%	20000 - 35000	70 - 350	0,05 - 0,30	150 - 450	0,10 - 0,45
M5 • materie plastiche - plastics materials	20000 - 40000	90 - 350	0,05 - 0,30	150 - 450	0,10 - 0,45
O • oro e argento - gold and silver	25000 - 35000	70 - 350	0,05 - 0,30	150 - 450	0,10 - 0,40
O • grafite - graphite	20000 - 30000	70 - 300	0,05 - 0,30	150 - 450	0,10 - 0,40



* Consigliato l'uso del rivestimento
* Coating is recommended

A close-up, high-contrast photograph of a metal cutting tool, likely a lathe tool, in the process of machining a workpiece. The tool is positioned on the right side of the frame, with its cutting edge engaged with the workpiece. A bright, glowing chip of metal is being removed from the workpiece, creating a sharp, curved shape. The background is dark, emphasizing the metallic surfaces and the bright light from the cutting process. The overall composition is industrial and technical.

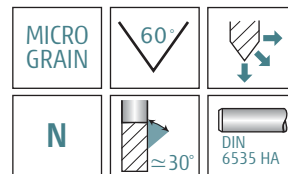
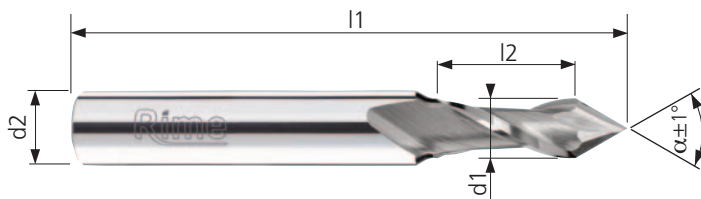
advanced tools production

design and technology

Frese multifunzione, frese a smussare e punte CNC

Multifunction and chamfering
end mills, NC spotting drills

		pag.
HM34		156
HM35		157
HM37		158
HM38		159
HM39		160
HM40		161



NORMALE

HM34

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	α	Z	K €	TIALN €
HM34/01	1	2	40	3	60°	2	58,60	78,60
HM34/015	1,5	3	40	3	60°	2	58,60	78,60
HM34/02	2	4	40	3	60°	2	55,80	75,90
HM34/025	2,5	5	40	3	60°	2	58,60	78,60
HM34/03	3	6	50	6	60°	2	78,10	87,50
HM34/04	4	8	50	6	60°	2	80,80	90,20
HM34/05	5	10	50	6	60°	2	85,00	94,40
HM34/06	6	12	60	8	60°	2	96,90	108,70
HM34/08	8	16	72	10	60°	2	138,70	152,50
HM34/10	10	18	74	12	60°	2	172,80	192,10
HM34/12	12	20	83	12	60°	2	172,80	192,10

- FRESE A DUE DENTI ELICOIDALI MULTI-FUNZIONE 60° - Codolo cilindrico rinforzato
- TWO FLUTES END MILLS MULTI-FUNCTIONS - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES À DEUX DENTS MULTI-FONCTIONS - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- SCHAFTFRÄSER, ZWEI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS HELICOIDALES MULTI-FUNCIÓN - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- DVOUBŘÍTE MULTIFUNKČNÍ FRÉZY - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная, угловая, многофункциональная. Усиленный хвостовик. Средняя серия

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING TIALN



Parametri
Cutting data
pag. 162

Materiali
Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE MULTIFUNZIONE

MULTIFUNCTION END MILLS • FRAISES MULTIFUNCTIONS • FRÄSER MULTIFUNKTION

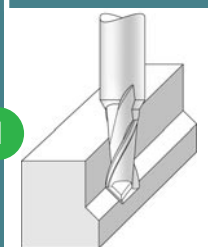
Queste frese sono l'ideale per i centri di lavoro e macchine a controllo numerico. Consentono infatti di realizzare lavorazioni multiple combinate, riducendo i tempi di messa a punto ed i cicli di lavoro.

This end mills are ideal for machine centres and CNC processing machines. They allow to produce multiple machining process, they allow to reduce the machine set-up time and the work cycle.

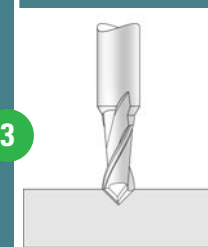
Ces fraises sont l'idéal pour les centres d'usinage et les machines à commande numérique. Elles permettent la réalisation d'usinages multiples et combinés et la avec la réduction des temps de réglage et des cycles.

Diese Fräser eignen sich ideal für Bearbeitungszentren und CNC-gesteuerte Maschinen. Sie erlauben eine vielfältige Bearbeitung. Außerdem erlauben diese Fräser ein Reduzierung der Maschinen-Einrichtzeit sowie der gesamten Bearbeitungszeit.

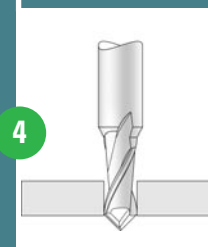
SMUSSI LONGITUDINALI
Longitudinal chamfers
Chanfreins longitudinaux
Konturfasen



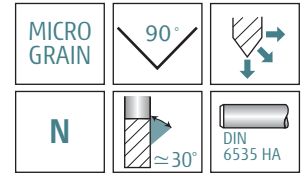
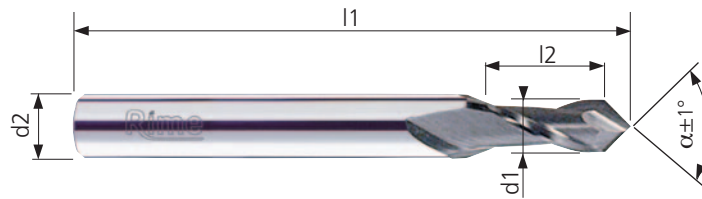
CENTRATURA
Centering
Centrage
Zentrieren



FORATURA
Drilling
Perçage
Bohren



FRESE A DUE DENTI ELICOIDALI MULTIFUNZIONE 90°



NORMALE

HM35

- FRESE A DUE DENTI ELICOIDALI MULTI-FUNZIONE 90° - Codolo cilindrico rinforzato
- TWO FLUTES END MILLS MULTI-FUNCTIONS - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES À DEUX DENTS MULTI-FONCTIONS - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- SCHAFTFRÄSER, ZWEI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Verstärktem Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS HELICOIDALES MULTI-FUNCIÓN - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- DVOUBŘITÉ MULTIFUNKČNÍ FRÉZY - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная, угловая, многофункциональная. Усиленный хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	α	Z	K €	TIALN €
HM35/01	1	2	40	3	90°	2	47,40	54,00
HM35/015	1,5	3	40	3	90°	2	47,40	54,00
HM35/02	2	4	40	3	90°	2	44,60	51,30
HM35/025	2,5	5	40	3	90°	2	46,00	52,70
HM35/03	3	6	50	6	90°	2	62,70	72,50
HM35/04	4	8	50	6	90°	2	65,50	75,20
HM35/05	5	10	50	6	90°	2	69,70	79,30
HM35/06	6	12	60	8	90°	2	82,90	95,00
HM35/08	8	16	72	10	90°	2	124,10	138,10
HM35/10	10	18	74	12	90°	2	153,30	173,00
HM35/12	12	20	83	12	90°	2	153,30	173,00
HM35/16	16	26	92	16	90°	2	248,10	270,00

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING **TIALN**



Parametri
Cutting data
pag. 164

Materials

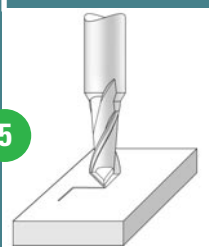


CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

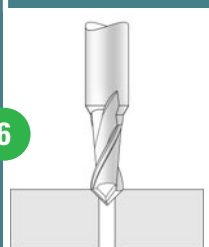
9 FUNZIONI DIVERSE

9 DIFFERENT OPERATIONS • 9 DIFFÉRENT OPÉRATIONS • 9 VIERSCHIEDEN OPERATIONEN

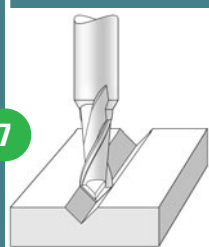
5 INCISIONE
Engraving
Gravure
Gravieren



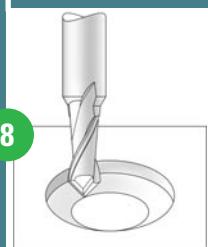
6 SVASATURA
Chamfering
Chanfreinage
Fasen



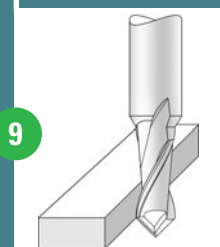
7 SCANALATURA A "V"
V-Grooving
Rainurage en "V"
"V"- Nuten Fräsen



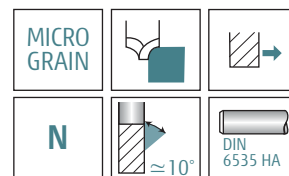
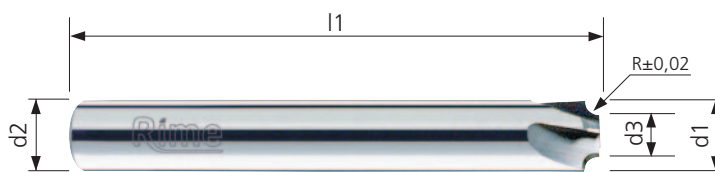
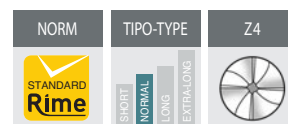
8 LAVORAZIONE PER INTERPOLAZIONE
Interpolation drilling
Usinage par interpolation
Interpoliertes Fräsen



9 SCONTORNATURA
Countouring
Contournage
Konturfräsen



FRESE DI FORMA A QUARTO DI CERCHIO CONCAVO

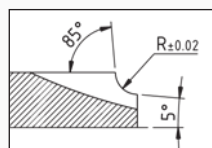


NORMALE

HM37

- FRESE DI FORMA A QUARTO DI CERCHIO CONCAVO - Denti dritti - Codolo cilindrico
- CORNER ROUNDING END MILLS - Solid carbide - Straight teeth - Straight shank
- FRAISES CONCAVES 1/4 DE CERCLE - Carbure monobloc - Denture droite - Queue cylindrique
- VIERTELROUND - PROFILFRÄSER - Vollhartmetall - Geradverzahnt - Zylinderschaft
- FRESAS DE FORMAS DE UN CUARTO DE CIRCULO - Metal duro - Labios derechos - Mango cilíndrico
- RÁDIUSOVÉ FRÉZY VYDUTÉ - Tvrdokov - Přímé zuby - Válcová stopka
- Фреза твердосплавная для снятия радиусных фасок. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	R mm	d1 max mm	l1 mm	d2 mm h6	d3 mm h11	Z	K €	TIALN €
HM37/04	0,4	4	50	4	3,2	4	57,20	66,10
HM37/05	0,5	6	58	6	5,0	4	62,70	71,80
HM37/06	0,6	6	58	6	4,8	4	62,70	71,80
HM37/08	0,8	6	58	6	4,4	4	66,90	75,90
HM37/10	1,0	6	58	6	4,0	4	66,90	75,90
HM37/15	1,5	8	64	8	5,0	4	94,80	106,70
HM37/20	2,0	10	72	10	6,0	4	110,80	124,40
HM37/25	2,5	10	72	10	5,0	4	110,80	124,40
HM37/30	3,0	12	74	12	6,0	4	138,70	157,90
HM37/35	3,5	12	74	12	5,0	4	147,70	166,80
HM37/40	4,0	16	80	16	8,0	4	220,20	242,70
HM37/45	4,5	16	80	16	7,0	4	231,40	253,60
HM37/50	5,0	16	80	16	6,0	4	220,20	242,70
HM37/55	5,5	20	80	20	9,0	4	289,90	319,90
HM37/60	6,0	20	80	20	8,0	4	277,40	307,60



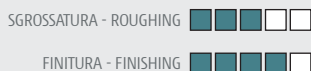
Rime

COATING **TIALN**



Parametri Cutting data pag. 166

Suggerimenti Suggestion



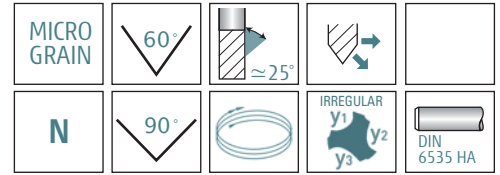
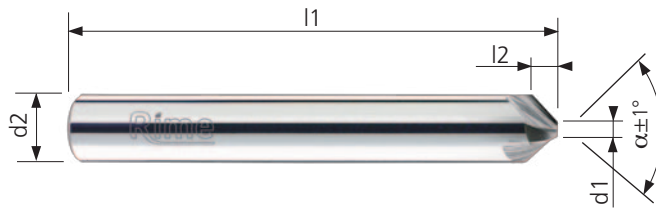
Lavorazioni Workings



Materiali Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCEPTABLE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

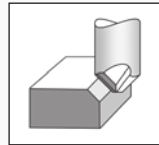


NORMALE

HM38

- FRESE PER SMUSSARE - SVASARE - Metallo duro integrale - Codolo cilindrico
- SOLID CARBIDE CHAMFERING END MILL Straight shank
- FRAISE CARBURE MONOBLOC POUR CHANFREIN - Queue cylindrique
- VOLLHARTMETALL SENKFRÄSER - Gerader Schaft
- FRESA AVELLANADOR DE METAL DURO PARA CHAMFERING - Mango cilíndrico
- SRÁŽECÍ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная для снятия фаски (зенкер). Цилиндрический хвостовик Средняя серия

CODE (K)	d1 mm	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	α	Z	K €	TIALN €
HM38/04.60	1,0	2,6	50	4		3	31,30	38,30
HM38/06.60	1,5	3,9	58	6		3	37,70	45,60
HM38/08.60	2,0	5,2	64	8	60°	3	54,40	67,00
HM38/10.60	2,5	6,5	72	10		3	76,80	91,10
HM38/12.60	3,0	7,8	83	12		3	106,00	124,50
HM38/04.90	1,0	1,5	50	4		3	31,30	38,30
HM38/06.90	1,5	2,25	58	6		3	37,70	45,60
HM38/08.90	2,0	3,0	64	8	90°	3	54,40	67,00
HM38/10.90	2,5	3,75	72	10		3	76,80	91,10
HM38/12.90	3,0	4,5	83	12		3	106,00	124,50



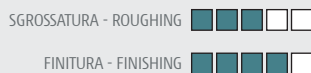
Rime

COATING **TIALN**

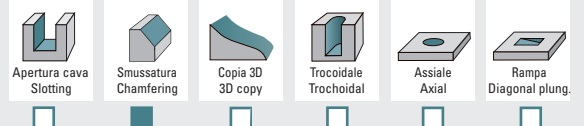


Parametri
Cutting data
pag. 166

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

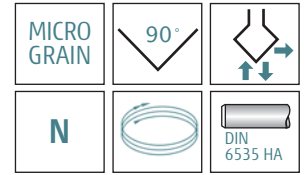
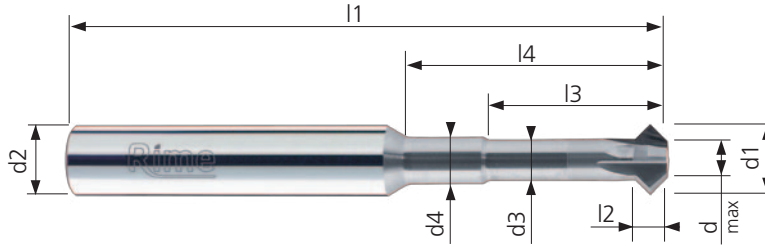
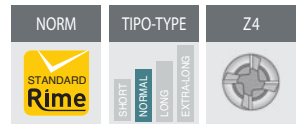


CONSIGLIATO RECOMMENDED

ACCETTABILE ACCEPTABLE

SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE PER SVASARE - SMUSSARE A DOPPIO ANGOLO



NORMALE

HM39

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	d max	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	d4 mm	l4 mm	K €	TIALN €
HM39/038	3,8	1,6	1,6	80	13	2,9	6	-	-	76,80	92,40
HM39/048	4,8	2	2	80	15	3,5	6	4	25	79,20	94,70
HM39/058	5,8	2,6	2,4	80	18	3,9	6	4,7	30	82,10	97,60
HM39/078	7,8	3,3	4	100	22	5	8	6,5	35	118,00	135,70
HM39/098	9,8	3,8	5,5	100	25	6,5	10	7,5	40	144,20	169,70
HM39/118	11,8	5,3	6	100	30	7	12	8	43	176,10	197,20

- FRESE PER SVASARE - SMUSSARE A DOPPIO ANGOLO - Denti dritti - Codolo cilindrico
- SOLID CARBIDE COUNTERSINK END MILL Double angle - Straight shank
- FRAISE CARBURE MONOBLOC POUR CHANFREIN - Double angle - Queue cylindrique
- VOLLHARTMETALL SENKFRÄSER - Gerader Schaft
- FRESA AVELLANADOR DE METAL DURO Angulo doble - Mango cilíndrico
- ZÁHLUBNÍKY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная для снятия фаски (зенкер). Двойной угол. Цилиндрический хвостовик Средняя серия

Toll. reale sul Ø +0 -0,05
Real Tol. on Ø

COATING TIALN SU RICHIESTA ON REQUEST

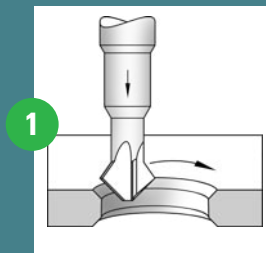
CODE HM39/.../L

Parametri
Cutting data
pag. 166

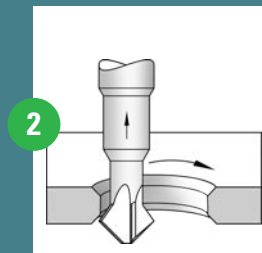
3 FUNZIONI DIVERSE

- 3 DIFFERENT OPERATIONS
- 3 DIFFÉRENT OPÉRATIONS
- 3 VIERSCHIEDEN OPERATIONEN

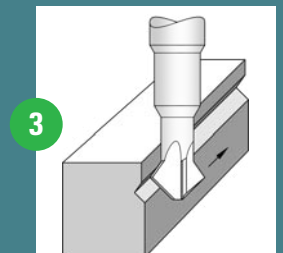
90°
SMUSSATURA ANTERIORE
Front chamfering
Chanfreinage
Fasen

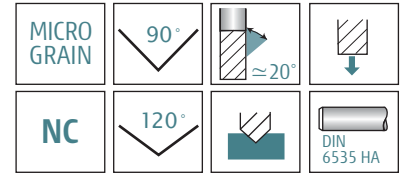
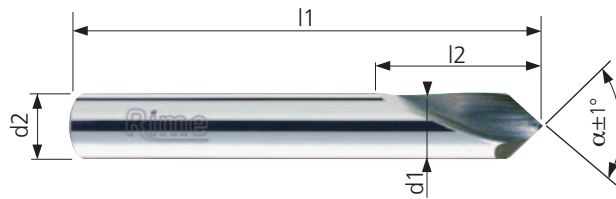


90°
SMUSSATURA POSTERIORE
Back chamfering
Chanfreinage arrière
Hinten fase



90°
SCANALATURA A "V"
V-Grooving
Chanfreinage en "V"
"V" - Nuten Fräsen




NORMALE

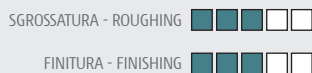
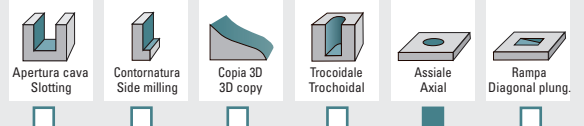
HM40

- PUNTE A CENTRARE E SVASARE CNC - Denti elicoidali - Codolo cilindrico
- NC-SPOTTING DRILLS - Solid carbide - Straight shank
- FORÈTS A POINTER NC - Carbure mono-bloc - Queue cylindrique
- NC-ANBOHRER - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- BROCAS AE CENTRARI Y AVELLANAR CNC Metal duro - Mango cilíndrico
- NC NAVRTÁVÁKY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Сверло центровочное твердосплавное. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h6	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	α	K €	TIALN €
HM40/02.90	2	8	40	2	90°	36,20	43,10
HM40/03.90	3	10	50	3		32,10	39,00
HM40/04.90	4	12	50	4		34,60	41,40
HM40/05.90	5	15	50	5		36,20	43,80
HM40/06.90	6	18	50	6		38,30	46,20
HM40/08.90	8	22	64	8		58,60	71,10
HM40/10.90	10	24	72	10	81,50	95,70	
HM40/12.90	12	25	74	12	117,10	135,40	
HM40/16.90	16	28	80	16	195,10	217,40	
HM40/02.120	2	8	40	2	120°	36,20	43,10
HM40/03.120	3	10	50	3		32,10	39,00
HM40/04.120	4	12	50	4		34,60	41,40
HM40/05.120	5	15	50	5		36,20	43,80
HM40/06.120	6	18	50	6		38,30	46,20
HM40/08.120	8	22	64	8		58,60	71,10
HM40/10.120	10	24	72	10		81,50	95,70
HM40/12.120	12	25	74	12		117,10	135,40
HM40/16.120	16	28	80	16	195,10	217,40	

Rime

COATING TIALN

Parametri Cutting data pag. 167
Suggerimenti Suggestion

Lavorazioni Workings

Materiali Materials

ACCIAI STEELS

GHISE CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM

LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE GRAPHITE

 CONSIGLIATO RECOMMENDED
 ACCETTABILE ACCEPTABLE
 SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

HM34 ■ TIALN

Tipo di lavorazione Type of machining		$d_{eff} = \frac{ap}{\text{sen}\alpha}$	$d_{eff} = d$	$d_{eff} = d$	$d_{eff} = \frac{ap}{\text{sen}\alpha}$									
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		140-170		180-200		140-200		140-160						
		$ap=0,25xd$		$ap=1,5xd \ ae=0,1-0,25xd$		$ap=d \ ae=d$		$ap=0,45-0,9xd$						
d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	F	n	F	ap	n
1	0,009	720	*40000	0,009	680	*40000	0,015-0,030	*40000	0,005	410	*40000	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
2	0,010	800	*40000	0,014	805	28700	0,030-0,050	22300	0,010	800	*40000	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
3	0,011	880	*40000	0,017	650	19100	0,050-0,070	14900	0,014	835	29800	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
4	0,012	925	38600	0,026	735	14400	0,070-0,090	11200	0,020	890	22300	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
5	0,013	805	30900	0,030	690	11500	0,100-0,120	9000	0,025	895	17900	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
6	0,014	720	25800	0,034	655	9600	0,130-0,140	7500	0,031	910	14900	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
8	0,015	580	19300	0,046	660	7200	0,170-0,180	5600	0,037	840	11200	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
10	0,018	560	15500	0,051	590	5800	0,210-0,230	4500	0,048	855	9000	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
12	0,020	515	12900	0,060	570	4800	0,250-0,270	3800	0,051	765	7500	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		100-130		120-130		90-120		90-100						
		$ap=0,25xd \ ae=ap$		$ap=1,5xd \ ae=0,1-0,25xd$		$ap=d \ ae=d$		$ap=0,45-0,9xd$						
d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	F	n	F	ap	n
1	0,009	720	*40000	0,007	495	38200	0,015-0,025	28700	0,004	310	*40000	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
2	0,010	800	*40000	0,010	380	19100	0,030-0,040	14400	0,010	595	28700	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
3	0,011	810	36800	0,013	335	12800	0,045-0,060	9600	0,012	460	19100	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
4	0,012	660	27600	0,020	375	9600	0,060-0,070	7200	0,016	450	14400	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
5	0,013	575	22100	0,023	345	7700	0,070-0,085	5800	0,020	460	11500	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
6	0,014	515	18400	0,026	335	6400	0,085-0,095	4800	0,023	450	9600	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
8	0,015	415	13800	0,035	335	4800	0,120-0,125	3600	0,029	410	7200	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
10	0,017	375	11100	0,039	305	3900	0,150-0,180	2900	0,036	420	5800	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
12	0,018	330	9200	0,046	290	3200	0,180-0,210	2400	0,039	375	4800	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		60-90		85-95		50-80		65-75						
		$ap=0,25xd \ ae=ap$		$ap=1,5xd \ ae=0,1-0,25xd$		$ap=d \ ae=d$		$ap=0,45-0,9xd$						
d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	F	n	F	ap	n
1	0,009	720	*40000	0,005	270	27100	0,010-0,020	16000	0,003	240	*40000	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
2	0,010	660	33100	0,008	205	13600	0,020-0,030	8000	0,008	330	20700	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
3	0,011	485	22100	0,010	180	9100	0,035-0,045	5400	0,010	275	13800	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
4	0,012	400	16600	0,015	205	6800	0,050-0,065	4000	0,012	250	10400	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
5	0,013	345	13300	0,018	195	5500	0,070-0,080	3200	0,015	250	8300	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
6	0,014	310	11100	0,020	185	4600	0,080-0,095	2700	0,018	250	6900	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
8	0,014	230	8300	0,027	185	3400	0,100-0,125	2000	0,022	230	5200	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
10	0,016	215	6700	0,030	170	2800	0,125-0,135	1600	0,028	235	4200	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
12	0,017	190	5600	0,035	160	2300	0,165-0,190	1400	0,030	210	3500	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000

- P3** Acciai da 500-850 N/mm²
- P4** Acciai da costruzione
- P5** Acciai da cementazione
- P6** Acciai da bonifica
- K1** Ghisa grigia <180 HB
- K2** Ghisa sferoidale C7
- A1** Steels 500-850 N/mm²
- A2** Structural steels
- A3** Case-hardening steels
- A4** Quenched and tempered steels
- A5** Grey iron <180 HB
- A6** Ductile cast iron

- P3** Acciai da 900-1300 N/mm²
- P4** Acciai da bonifica
- P5** Acciai da nitrurazione
- P6** Acciai per utensili
- K1** Acciai inox ferritici e martensitici
- K2** Ghisa grigia >180 HB
- K3** Ghisa malleabile
- A1** Steels 900-1300 N/mm²
- A2** Nitriding steels
- A3** Tools steels
- A4** Ferritic and martensitic stainless steels
- A5** Grey iron >180 HB
- A6** Malleable cast iron

- P3** Acciai da 900-1300 N/mm²
- P4** Acciai da bonifica
- P5** Acciai da nitrurazione
- H1** Acciai per utensili
- M1** Acciai inox ferritici e martensitici
- M2** Ghisa grigia >180 HB
- M3** Ghisa malleabile
- S1** Steels 900-1300 N/mm²
- S2** Nitriding steels
- S3** Tools steels
- S4** Ferritic and martensitic stainless steels
- S5** Grey iron >180 HB
- S6** Malleable cast iron



* Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore

Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

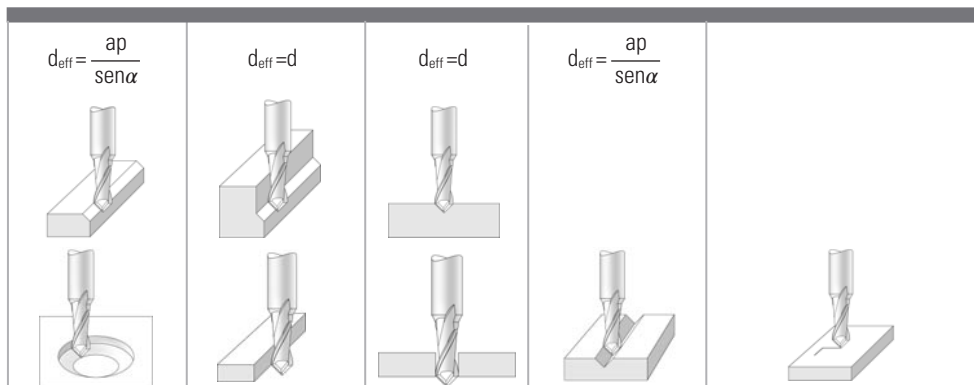
Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%

Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%

$$V_C = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM34 ■ TIALN

Tipo di lavorazione
Type of machining



Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

30 - 60
40-60
25-50
30-50



M3 Acciai inossidabili di difficile lavorabilità.
H2 Acciai inox PH
S1 Acciai temprati <56 HRC
S2 Leghe resistenti al calore
S4 Leghe a base di ferro, nichel e cobalto resistenti al calore
Leghe di titanio a durezza elevata
Hard machinability stainless steel
Hardened steel <56 HRC
Iron, Nickel and Cobalt alloys heat-resistant
Titanium alloys with high hardness

d	ap=0,25xd ae=ap			ap=1,5xd ae=0,1-0,25xd			ap=d ae=d		ap=0,45-0,9xd			F	ap	n
	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	F	n			
1	0,007	465	33100	0,003	75	12800	0,010-0,020	8000	0,003	115	19100	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
2	0,008	265	16600	0,005	65	6400	0,020-0,030	4000	0,005	95	9600	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
3	0,009	200	11100	0,008	65	4300	0,035-0,045	2700	0,008	95	6400	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
4	0,010	165	8300	0,010	65	3200	0,050-0,065	2000	0,010	95	4800	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
5	0,010	135	6700	0,015	80	2600	0,070-0,080	1600	0,015	115	3900	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
6	0,010	110	5600	0,020	90	2200	0,080-0,095	1400	0,020	130	3200	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
8	0,011	90	4200	0,025	80	1600	0,100-0,125	1000	0,025	120	2400	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
10	0,013	90	3400	0,030	80	1300	0,125-0,135	800	0,030	120	2000	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
12	0,015	85	2800	0,035	75	1100	0,165-0,190	700	0,035	110	1600	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

200-250
300-360
200-250
310-400



H1 Alluminio
H2 Aluminium Si <10%

d	ap=0,25xd ae=ap			ap=1,5xd ae=0,1-0,25xd			ap=d ae=d		ap=0,45-0,9xd			F	ap	n
	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	F	n			
1	0,009	720	*40000	0,025	2000	*40000	0,035-0,045	*40000	0,020	1600	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
2	0,010	800	*40000	0,035	2800	*40000	0,050-0,070	31900	0,030	2400	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
3	0,011	880	*40000	0,045	2870	31900	0,075-0,090	21300	0,040	3200	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
4	0,012	960	*40000	0,055	2630	23900	0,090-0,110	16000	0,050	4000	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
5	0,013	1000	*40000	0,060	2290	19100	0,120-0,130	12800	0,055	4345	39500	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
6	0,014	1030	36800	0,065	2080	16000	0,150-0,160	10700	0,060	3950	32900	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
8	0,015	830	27600	0,080	1920	12000	0,200-0,230	8000	0,070	3460	24700	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
10	0,018	795	22100	0,090	1730	9600	0,250-0,260	6400	0,080	3170	19800	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
12	0,020	735	18400	0,105	1680	8000	0,300-0,310	5400	0,095	3135	16500	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

170-220
220-300
180-220
300-360



H3 Alluminio
Aluminium Si >10%

d	ap=0,25xd ae=ap			ap=1,5xd ae=0,1-0,25xd			ap=d ae=d		ap=0,45-0,9xd			F	ap	n
	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	F	n			
1	0,009	720	*40000	0,025	2000	*40000	0,035-0,045	*40000	0,020	1600	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
2	0,010	800	*40000	0,035	2455	35100	0,050-0,070	28700	0,030	2400	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
3	0,011	880	*40000	0,045	2105	23400	0,075-0,090	19100	0,040	3200	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
4	0,012	960	*40000	0,055	1935	17600	0,090-0,110	14400	0,050	4000	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
5	0,013	940	37500	0,060	1690	14100	0,120-0,130	11500	0,055	4200	38200	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
6	0,014	875	31300	0,065	1520	11700	0,150-0,160	9600	0,060	3830	31900	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
8	0,015	705	23500	0,080	1410	8800	0,200-0,230	7200	0,070	3345	23900	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
10	0,018	675	18800	0,090	1280	7100	0,250-0,260	5800	0,080	3055	19100	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
12	0,020	630	15700	0,105	1240	5900	0,300-0,310	4800	0,095	3040	16000	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000



* Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore

Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%

Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM35 ■ TIALN

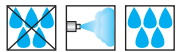
Tipo di lavorazione
Type of machining

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)



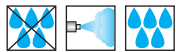
- P3** Acciai da 500-850 N/mm²
- P4** Acciai da costruzione
- P5** Acciai da cementazione
- P6** Acciai da bonifica
- K1** Ghisa grigia <180 HB
- K2** Ghisa sferoidale C7
- A1** Steels 500-850 N/mm²
- K2** Structural steels
- K2** Case-hardening steels
- K2** Quenched and tempered steels
- K2** Grey iron <180 HB
- K2** Ductile cast iron

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)



- P3** Acciai da 900-1300 N/mm²
- P4** Acciai da bonifica
- P5** Acciai da nitrurazione
- P6** Acciai per utensili
- K3** Acciai inox ferritici e martensitici
- K4** Ghisa grigia >180 HB
- K4** Ghisa malleabile
- S1** Steels 900-1300 N/mm²
- S2** Nitriding steels
- S3** Tools steels
- S3** Ferritic and martensitic stainless steels
- S3** Grey iron >180 HB
- S3** Malleable cast iron

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)



- P3** Acciai da 900-1300 N/mm²
- P4** Acciai da bonifica
- P5** Acciai da nitrurazione
- H1** Acciai per utensili
- M1** Acciai inox ferritici e martensitici
- M2** Ghisa grigia >180 HB
- S3** Ghisa malleabile
- S3** Steels 900-1300 N/mm²
- S3** Nitriding steels
- S3** Tools steels
- S3** Ferritic and martensitic stainless steels
- S3** Grey iron >180 HB
- S3** Malleable cast iron

d _{eff} = $\frac{ap}{\text{sen}\alpha}$		d _{eff} = d		d _{eff} = d		d _{eff} = $\frac{ap}{\text{sen}\alpha}$								
140-170		180-200		140-200		140-160								
ap=0,25xd		ap=1,5xd ae=0,1-0,25xd		ap=d ae=d		ap=0,45-0,9xd								
d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	F	n	F	ap	n
1	0,009	720	*40000	0,009	680	*40000	0,015-0,030	*40000	0,005	410	*40000	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
2	0,010	800	*40000	0,014	805	28700	0,030-0,050	22300	0,010	800	*40000	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
3	0,011	880	*40000	0,017	650	19100	0,050-0,070	14900	0,014	835	29800	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
4	0,012	960	*40000	0,026	735	14400	0,070-0,090	11200	0,020	890	22300	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
5	0,013	930	35700	0,030	690	11500	0,100-0,120	9000	0,025	895	17900	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
6	0,014	835	29800	0,034	655	9600	0,130-0,140	7500	0,031	910	14900	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
8	0,015	670	22300	0,046	660	7200	0,170-0,180	5600	0,037	840	11200	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
10	0,018	645	17900	0,051	590	5800	0,210-0,230	4500	0,048	855	9000	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
12	0,020	595	14900	0,060	570	4800	0,250-0,270	3800	0,051	765	7500	80 - 350	0,10 - 0,45	25000-40000
100-130		120-130		90-120		90-100								
ap=0,25xd ae=ap		ap=1,5xd ae=0,1-0,25xd		ap=d ae=d		ap=0,45-0,9xd								
d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	F	n	F	ap	n
1	0,009	720	*40000	0,007	495	38200	0,015-0,025	28700	0,004	310	*40000	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
2	0,010	800	*40000	0,010	380	19100	0,030-0,040	14400	0,010	595	28700	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
3	0,011	880	*40000	0,013	335	12800	0,045-0,060	9600	0,012	460	19100	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
4	0,012	765	31900	0,020	375	9600	0,060-0,070	7200	0,016	450	14400	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
5	0,013	665	25500	0,023	345	7700	0,070-0,085	5800	0,020	460	11500	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
6	0,014	595	21300	0,026	335	6400	0,085-0,095	4800	0,023	450	9600	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
8	0,015	480	16000	0,035	335	4800	0,120-0,125	3600	0,029	410	7200	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
10	0,017	435	12800	0,039	305	3900	0,150-0,180	2900	0,036	420	5800	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
12	0,018	385	10700	0,046	290	3200	0,180-0,210	2400	0,039	375	4800	70 - 250	0,10 - 0,35	15000-35000
60-90		85-95		50-80		65-75								
ap=0,25xd ae=ap		ap=1,5xd ae=0,1-0,25xd		ap=d ae=d		ap=0,45-0,9xd								
d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	F	n	F	ap	n
1	0,009	720	*40000	0,005	270	27100	0,010-0,020	16000	0,003	240	*40000	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
2	0,010	765	38200	0,008	205	13600	0,020-0,030	8000	0,008	330	20700	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
3	0,011	560	25500	0,010	180	9100	0,035-0,045	5400	0,010	275	13800	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
4	0,012	460	19100	0,015	205	6800	0,050-0,065	4000	0,012	250	10400	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
5	0,013	400	15300	0,018	195	5500	0,070-0,080	3200	0,015	250	8300	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
6	0,014	360	12800	0,020	185	4600	0,080-0,095	2700	0,018	250	6900	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
8	0,014	270	9600	0,027	185	3400	0,100-0,125	2000	0,022	230	5200	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
10	0,016	245	7700	0,030	170	2800	0,125-0,135	1600	0,028	235	4200	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000
12	0,017	220	6400	0,035	160	2300	0,165-0,190	1400	0,030	210	3500	70 - 250	0,10 - 0,30	15000-35000



* Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore

Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

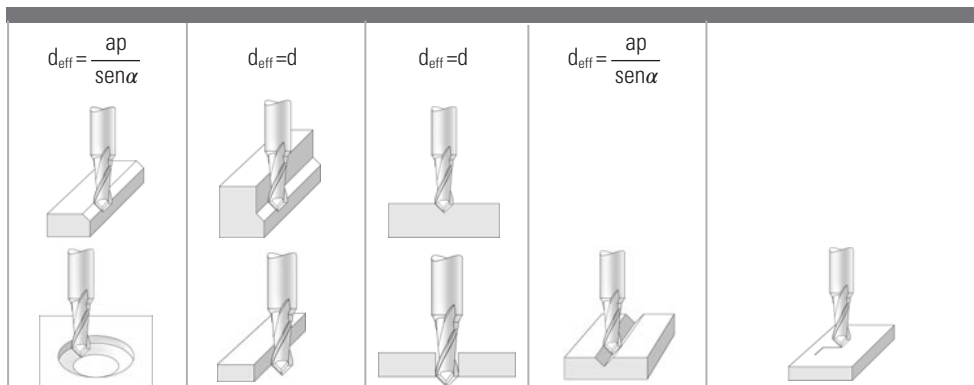
Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%

Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%

$$V_c = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM35 ■ TIALN

Tipo di lavorazione
Type of machining ▶



Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min) ▶

30 - 60			40-60			25-50		30-50					
$ap=0,25xd \ ae=ap$			$ap=1,5xd \ ae=0,1-0,25xd$			$ap=d \ ae=d$		$ap=0,45-0,9xd$					



- M3** Acciai inossidabili di difficile lavorabilità.
- H2** Acciai inox PH
- S1** Acciai temprati <56 HRC
- S2** Leghe resistenti al calore
- S4** Leghe a base di ferro, nichel e cobalto resistenti al calore
- Leghe di titanio a durezza elevata
- Hard machinability stainless steel
- Hardened steel <56 HRC
- Iron, Nichel and Cobalt alloys heat-resistant
- Titanium alloys with high hardness

d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	F	n	F	ap	n
1	0,007	535	38200	0,003	75	12800	0,010-0,020	8000	0,003	115	19100	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
2	0,008	305	19100	0,005	65	6400	0,020-0,030	4000	0,005	95	9600	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
3	0,009	230	12800	0,008	65	4300	0,035-0,045	2700	0,008	95	6400	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
4	0,010	190	9600	0,010	65	3200	0,050-0,065	2000	0,010	95	4800	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
5	0,010	155	7700	0,015	80	2600	0,070-0,080	1600	0,015	115	3900	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
6	0,010	130	6400	0,020	90	2200	0,080-0,095	1400	0,020	130	3200	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
8	0,011	105	4800	0,025	80	1600	0,100-0,125	1000	0,025	120	2400	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
10	0,013	100	3900	0,030	80	1300	0,125-0,135	800	0,030	120	2000	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000
12	0,015	95	3200	0,035	75	1100	0,165-0,190	700	0,035	110	1600	60 - 200	0,05 - 0,10	10000-15000

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min) ▶

200-250			300-360			200-250		310-400					
$ap=0,25xd \ ae=ap$			$ap=1,5xd \ ae=0,1-0,25xd$			$ap=d \ ae=d$		$ap=0,45-0,9xd$					



- H1** Alluminio
- H2** Aluminium Si <10%

d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	F	n	F	ap	n
1	0,009	720	*40000	0,025	2000	*40000	0,035-0,045	*40000	0,020	1600	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
2	0,010	800	*40000	0,035	2800	*40000	0,050-0,070	31900	0,030	2400	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
3	0,011	880	*40000	0,045	2870	31900	0,075-0,090	21300	0,040	3200	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
4	0,012	960	*40000	0,055	2630	23900	0,090-0,110	16000	0,050	4000	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
5	0,013	1000	*40000	0,060	2290	19100	0,120-0,130	12800	0,055	4345	39500	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
6	0,014	1120	*40000	0,065	2080	16000	0,150-0,160	10700	0,060	3950	32900	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
8	0,015	955	31900	0,080	1920	12000	0,200-0,230	8000	0,070	3460	24700	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
10	0,018	920	25500	0,090	1730	9600	0,250-0,260	6400	0,080	3170	19800	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000
12	0,020	850	21300	0,105	1680	8000	0,300-0,310	5400	0,095	3135	16500	150 - 450	0,10 - 0,45	25000-35000

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min) ▶

170-220			220-300			180-220		300-360					
$ap=0,25xd \ ae=ap$			$ap=1,5xd \ ae=0,1-0,25xd$			$ap=d \ ae=d$		$ap=0,45-0,9xd$					



- H3** Alluminio
- Aluminium Si >10%

d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	F	n	F	ap	n
1	0,009	720	*40000	0,025	2000	*40000	0,035-0,045	*40000	0,020	1600	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
2	0,010	800	*40000	0,035	2455	35100	0,050-0,070	28700	0,030	2400	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
3	0,011	880	*40000	0,045	2105	23400	0,075-0,090	19100	0,040	3200	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
4	0,012	960	*40000	0,055	1935	17600	0,090-0,110	14400	0,050	4000	*40000	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
5	0,013	1000	*40000	0,060	1690	14100	0,120-0,130	11500	0,055	4200	38200	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
6	0,014	1010	36100	0,065	1520	11700	0,150-0,160	9600	0,060	3830	31900	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
8	0,015	815	27100	0,080	1410	8800	0,200-0,230	7200	0,070	3345	23900	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
10	0,018	780	21700	0,090	1280	7100	0,250-0,260	5800	0,080	3055	19100	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000
12	0,020	725	18100	0,105	1240	5900	0,300-0,310	4800	0,095	3040	16000	150 - 450	0,10 - 0,45	20000-35000



* Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:
Parametri per frese rivestite - Per frese non rivestite diminuire la velocità di taglio del 50-60%
Cutting data for coated end mills - For uncoated end mills please reduce the value of cutting speed of 50-60%

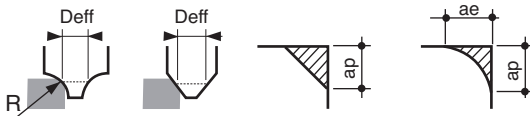
$$V_C = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM37 - HM38 - HM39

Vc= velocità taglio m/min
fz= avanzamento a dente

Vc= cutting speed m/min
fz= Feed x tooth

Tipo materiale	K	TIALN	fz				
			Vc	Vc	Ø4	Ø6	Ø8
P1 P2 • acciai - steel < 490 N/mm ²	60-70	140-170	0,012	0,014	0,015	0,018	0,020
P2 P3 P4 • acciai - steel 490-850 N/mm ²	40-60	130-160	0,012	0,014	0,015	0,018	0,020
P3 P4 P5 • acciai - steel 700-900 N/mm ²	35-40	100-130	0,012	0,014	0,015	0,017	0,018
P6 H1 H2 • acciai - steel 900-1700 N/mm ²	30-35	60-90	0,012	0,014	0,015	0,016	0,017
P5 P6 M • acciai inox - stainless steel	25-30	60-90	0,010	0,010	0,011	0,014	0,015
S • super leghe - super alloys	15-20	30-60	0,010	0,010	0,011	0,013	0,015
K1 K2 • ghise - cast iron ≤ 250 HB	35-40	100-130	0,012	0,013	0,014	0,015	0,017
K3 K4 • ghise - cast iron > 250 HB	30-35	70-100	0,012	0,013	0,014	0,015	0,017
N4 • ottone - brass	80-100	140-180	0,012	0,014	0,015	0,018	0,020
N4 • bronzo e rame - brass and copper	60-80	120-160	0,012	0,014	0,015	0,018	0,020
N1 N2 • alluminio - aluminium Si<10%	120-150	200-250	0,012	0,014	0,015	0,018	0,020
N3 • alluminio - aluminium Si>10%	90-130	170-220	0,012	0,014	0,015	0,018	0,020
N5 • materie plastiche - plastics materials	100-150	180-230	0,025	0,028	0,030	0,035	0,040



HM37: $ap=ae=0,2-0,3xR$ R = Raggio profilo - Form radius
 HM38: $ap=0,05xd$ d = Diametro del codolo - Shank diameter
 HM39: $ap=0,03xd$ d = Diametro tagliente - Cutting diameter



Per il calcolo del n° giri considerare il diametro effettivo di lavoro (Deff)
 To calculate the number of revolutions take into account the effective working diameter (Deff)

HM40

Vc= velocità taglio m/min Vc= cutting speed m/min
 fn = avanzamento mm al giro fn = Feed mm x rotation

Tipo materiale	K	TIALN	fn								
	Vc	Vc	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16
P1 P2 • acciai - steel < 490 N/mm ²	70-90	160-200	0,030-0,050	0,050-0,070	0,070-0,090	0,100-0,120	0,130-0,140	0,170-0,180	0,210-0,230	0,250-0,270	0,330-0,360
P2 P3 P4 • acciai - steel 490-850 N/mm ²	50-70	120-150	0,030-0,050	0,050-0,070	0,070-0,090	0,100-0,120	0,130-0,140	0,170-0,180	0,210-0,230	0,250-0,270	0,330-0,360
P3 P4 P5 • acciai - steel 700-900 N/mm ²	40-60	90-120	0,030-0,040	0,045-0,060	0,060-0,070	0,070-0,085	0,085-0,095	0,120-0,125	0,150-0,180	0,180-0,210	0,200-0,230
P6 H1 H2 • acciai - steel 900-1700 N/mm ²	20-40	50-80	0,020-0,030	0,035-0,045	0,050-0,065	0,070-0,080	0,080-0,095	0,100-0,125	0,125-0,135	0,165-0,190	0,200-0,230
P5 P6 M • acciai inox - stainless steel	20-40	50-80	0,020-0,030	0,035-0,045	0,050-0,065	0,070-0,080	0,080-0,095	0,100-0,125	0,125-0,135	0,165-0,190	0,200-0,230
S • super leghe - super alloys	15-20	25-50	0,020-0,030	0,035-0,045	0,050-0,065	0,070-0,080	0,080-0,095	0,100-0,125	0,125-0,135	0,165-0,190	0,200-0,230
K1 K2 • ghise - cast iron ≤ 180 HB	70-90	130-160	0,030-0,040	0,045-0,060	0,060-0,070	0,070-0,085	0,085-0,095	0,100-0,115	0,115-0,125	0,135-0,150	0,150-0,180
K3 K4 • ghise - cast iron > 180 HB	50-70	100-130	0,020-0,030	0,035-0,045	0,060-0,070	0,070-0,080	0,080-0,095	0,110-0,125	0,125-0,135	0,165-0,190	0,200-0,230
M4 • ottone - brass	60-80	150-200	0,050-0,070	0,075-0,090	0,090-0,110	0,120-0,130	0,150-0,160	0,200-0,230	0,250-0,260	0,300-0,310	0,400-0,470
M4 • bronzo e rame - brass and copper	50-70	150-200	0,050-0,070	0,075-0,090	0,090-0,110	0,120-0,130	0,150-0,160	0,200-0,230	0,250-0,260	0,300-0,310	0,400-0,470
N1 N2 • alluminio - aluminium Si<10%	150-200	200-250	0,050-0,070	0,075-0,090	0,090-0,110	0,120-0,130	0,150-0,160	0,200-0,230	0,250-0,260	0,300-0,310	0,400-0,470
N3 • alluminio - aluminium Si>10%	120-150	180-220	0,050-0,070	0,075-0,090	0,090-0,110	0,120-0,130	0,150-0,160	0,200-0,230	0,250-0,260	0,300-0,310	0,400-0,470
M5 • materie plastiche - plastics materials	150-200	-	0,050-0,070	0,075-0,090	0,090-0,110	0,120-0,130	0,150-0,160	0,200-0,230	0,250-0,260	0,300-0,310	0,400-0,470



pag.

FRESE PER SGROSSATURA - ROUGHING END MILLS

HTQ6  171

HTQ6R  172

HTQ6L  173

FRESE A COPIARE - DIE END MILLS • HSC

HM50  174

HM51  174

HTQ10  175

HTQ11  176

HTQ12  177

HTQ13  178

HTQ14  179

HTQ14L  179

FRESE TORICHE- TORIC END MILLS • HSC - HFC

HM72  180

HM74  181

Frese per acciai temprati e bonificati

End mills for hardened steels

HM73  pag. 182

HM75  183

HM76  184

HM76L  184

HTQ7  185

HTQ15  186

HTQ17  187

FRESE PER NERVATURE- RIB END MILLS • HSC

HM52  188

HM70  189

HM71  190

HM84  191

HM85  193

HM86  195

HTQ20  pag. 198

HTQ21  199

HTQ25  200

HTQ30  201

HTQ35  203

MICROFRESE- MINIATUR END MILLS • HSC

HM78  205

HM79  206

HM80  207

HM81  208

FRESE PER SUPERFINITURA - SUPERFINISHING END MILLS

HTQ8  209

HTQ9  210

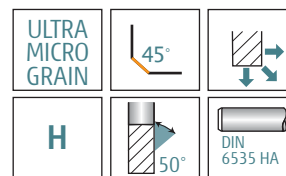
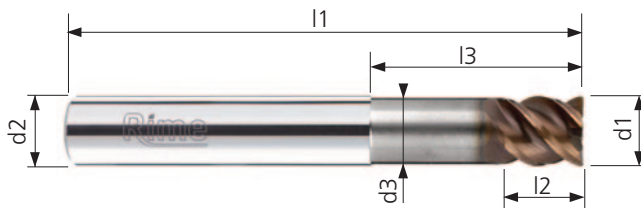
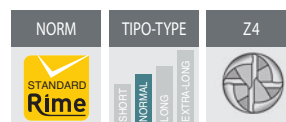


advanced tools production

design and technology

Rime
advanced tools production

FRESE PER SGROSSATURA PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



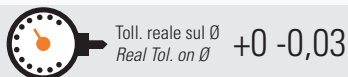
CORTA

HTQ6

CODE	d1 mm h10	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	45° mm	Z	PRODIGE €
HTQ6/03/P	3	6	2,9	58	4	13	0,05	4	73,50
HTQ6/04/P	4	6	3,8	58	5	16	0,05	4	73,50
HTQ6/05/P	5	6	4,8	58	6	18	0,075	4	73,50
HTQ6/06/P	6	6	5,7	58	7	20	0,075	4	70,80
HTQ6/08/P	8	8	7,6	64	9	25	0,1	4	98,00
HTQ6/10/P	10	10	9,6	72	11	30	0,15	4	126,60
HTQ6/12/P	12	12	11,5	83	13	36	0,15	4	165,90

- FRESE PER SGROSSATURA DI ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Due denti frontali taglienti fino al centro - Codolo cilindrico
- ROUGHING END MILLS FOR HARDENED STEELS - Solid carbide - Two end teeth cutting up to the centre - Straight shank
- FRAISÉS ÉBAUCHE POUR ACIER TREMPÉS - Carbure monobloc - Deux dents coupe au centre - Queue cylindrique
- SCHRUPPFÄSER FÜR HARTE STAELHE - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- FRESAS PARA DESBASTE ACEROS TEMPERADOS - Metal duro - Dos labios que cortan hasta el centro - Mango cilíndrico
- HRUBOVACÍ FRÉZY NA KALENOU OCEL - Tvrdokov - 2 břity přes střed - Válcová stopka
- Фреза 4-х зубая, твердосплавная для закаленных сталей. Режущий торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

Rime

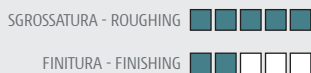


COATING PRODIGE

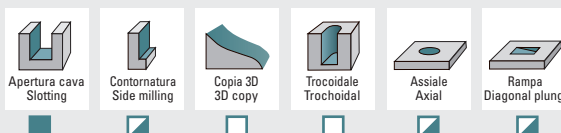


Parametri
Cutting data
pag. 213

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



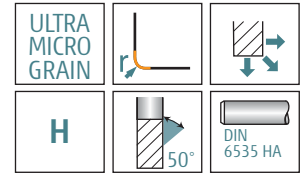
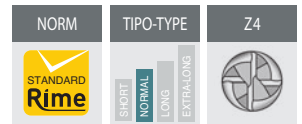
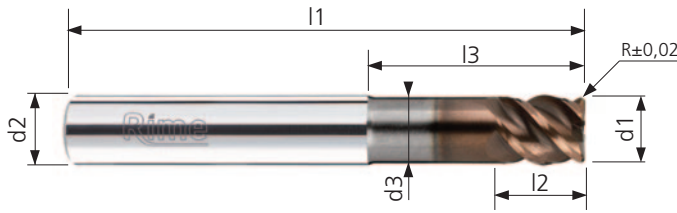
Materials
Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

HTQ6R

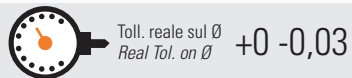
FRESE TORICHE PER SGROSSATURA PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



CODE	d1 mm h10	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	PRDIGE €
HTQ6R/03/P	3	0,5	6	2,9	58	4	13	4	84,40
HTQ6R/04/P	4	0,5	6	3,8	58	5	16	4	84,40
HTQ6R/05/P	5	1,0	6	4,8	58	6	18	4	84,40
HTQ6R/06/P	6	1,0	6	5,7	58	7	20	4	81,80
HTQ6R/08/P	8	1,0	8	7,6	64	9	25	4	113,80
HTQ6R/10/P	10	1,0	10	9,6	72	11	30	4	145,20
HTQ6R/12/P	12	1,0	12	11,5	83	13	36	4	189,40

- FRESE TORICHE PER SGROSSATURA DI ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Due denti frontali taglienti fino al centro - Coda cilindrica
- CORNER RADIUS ROUGHING END MILLS FOR HARDENED steels - Solid carbide - Two end teeth cutting up to the centre - Straight shank
- FRAISÉS ÉBAUCHE TORIQUES POUR ACIER TREMPÉS - Carbure monobloc - Deux dents coupe au centre - Queue cylindrique
- SCHRUPPFÄSER FÜR HARTE STAHL, TORISCH - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- FRESAS TÓRICAS PARA DESBASTE ACEROS TEMPLADOS, en metal duro, dos labios que cortan hasta el centro, mango cilíndrico
- HRUBOVACÍ FRÉZY S ROHOVÝM RÁDIUSEM NA KALENOU OCEL - Tvrdkov - 2 břity přes střed - Válcová stopka
- Фреза 4-х зубая, твердосплавная для закаленных сталей с радиусом при вершине. Режущий торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

Rime

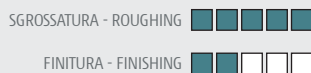


COATING PRDIGE

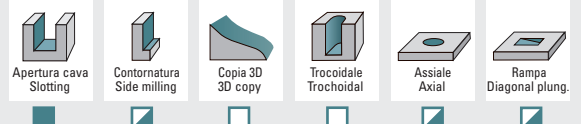


Parametri
Cutting data
pag. 213

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

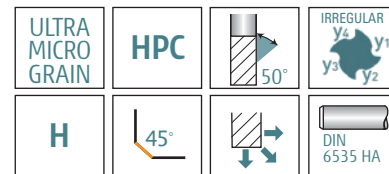
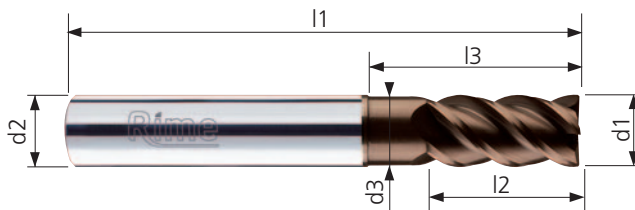
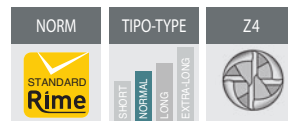


Materials
Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



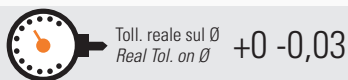
NORMALE

HTQ6L

CODE	d1 mm h10	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	45° mm	Z	PRODIGE €
HTQ6L/04/P	4	6	3,8	58	11	16	0,05	4	83,30
HTQ6L/05/P	5	6	4,8	58	13	18	0,075	4	83,30
HTQ6L/06/P	6	6	5,7	58	15	21	0,075	4	80,10
HTQ6L/08/P	8	8	7,6	64	19	27	0,1	4	109,80
HTQ6L/10/P	10	10	9,6	73	22	32	0,15	4	138,50
HTQ6L/12/P	12	12	11,5	83	26	37	0,15	4	178,60
HTQ6L/16/P	16	16	15,4	92	32	44	0,2	4	273,80

- FRESE A DIVISIONE IRREGOLARE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Due taglienti al centro
- END MILL WITH IRREGULAR DIVISION for hardened steels- two teeth up to the center
- FRAISE EN CARBURE À DIVISION IRRÉGULIÈRE pour aciers durs - deux dents au centre
- SCHAFTFRÄSER IN UNREGELMÄSSIGER Schneidenteilung für harte Stähle. Zwei Schneiden bis zur Mitte schneidend.
- FRESA EN METAL DURO CON DIVISION IRREGULAR para aceros duros - dos dientes que cortan hasta el centro
- FRÉZY S NESOUMĚRNĚ DĚLENÝM OSTRÍM PRO KALENOU OČEL - 2 břity přes střed
- КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА ТВЕРДОСПЛАВНАЯ для обработки закаленных сталей, режущий торец с двумя перекрытыми зубами до центра

Rime

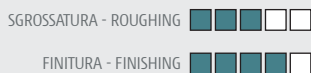


COATING PRODIGE



Parametri
Cutting data
pag. 214

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

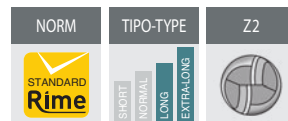


Materials

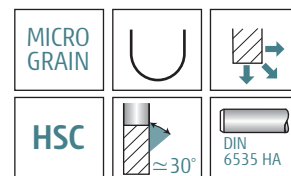
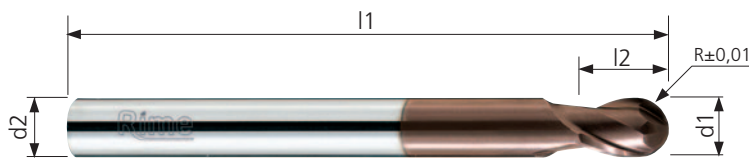


CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A DUE DENTI A TESTA SEMISFERICA PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



SERIE
FORM 2000
PRODIGE



LUNGA
EXTRA-LUNGA

HM50
HM51

- FRESE A DUE DENTI A TESTA SEMISFERICA PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Colore cilindrico
- DIE END MILLS WITH BALL END - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À DEUX DENTS HÉMISPHERIQUE - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- RADIUSKOPIERFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS, CABEZA SEMIESFÉRICA PARA MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico
- KULOVÉ FRÉZY PRO OBRÁBĚNÍ FOREM A ZÁPUSTEK - Tvrdkov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

HM50	CODE	d1 mm h7	R mm	l1 mm	l2 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
	HM50/01/P	1	0,5	100	3	1	2	90,10
	HM50/02/P	2	1	100	4	2	2	58,70
	HM50/03/P	3	1,5	100	5	3	2	58,70
	HM50/04/P	4	2	100	6	4	2	58,70
	HM50/05/P	5	2,5	100	8	5	2	62,60
	HM50/06/P	6	3	100	9	6	2	66,60
	HM50/08/P	8	4	100	11	8	2	92,20
	HM50/10/P	10	5	100	13	10	2	145,80
	HM50/12/P	12	6	120	15	12	2	184,20

HM51	CODE	d1 mm h7	R mm	l1 mm	l2 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
	HM51/02/P	2	1	150	5	2	2	77,10
	HM51/03/P	3	1,5	150	7	3	2	77,10
	HM51/04/P	4	2	150	8	4	2	81,00
	HM51/05/P	5	2,5	150	10	5	2	84,90
	HM51/06/P	6	3	150	11	6	2	92,60
	HM51/08/P	8	4	150	13	8	2	135,00
	HM51/10/P	10	5	150	15	10	2	200,60
	HM51/12/P	12	6	150	18	12	2	239,10

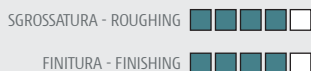
Rime

COATING PRODIGE

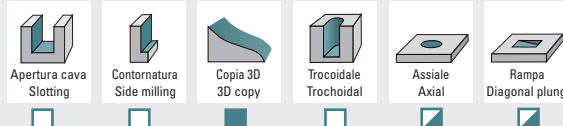


Parametri
Cutting data
pag. 215-216

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

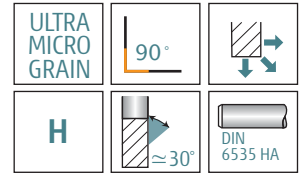
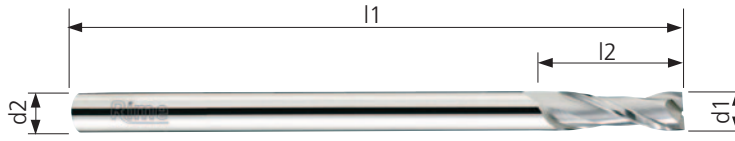
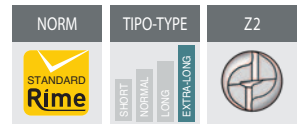


Materiali
Materials



CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A COPIARE A TESTA PIANA PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



EXTRA-LUNGA

HTQ10

- FRESE A DUE DENTI PIANE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Codolo cilindrico
- DIE END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À DEUX DENTS - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- NACHFORMFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS EN COPIADO - metal duro - mango cilíndrico
- KULOVÉ FRÉZY PRO OBRÁBĚNÍ FOREM A ZÁPUSTEK - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная, копировальная. Цилиндрический хвостовик. Ультрадлинная серия

CODE (K)	d1 mm h8	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	SUPREME €	PRODIGE €
HTQ10/01	3	15	100	3	2	37,20	51,50	58,80
HTQ10/02	4	15	100	4	2	43,60	57,80	64,70
HTQ10/03	5	15	100	5	2	46,00	61,40	69,40
HTQ10/04	6	20	100	6	2	52,20	67,70	75,30
HTQ10/05	8	20	100	8	2	80,80	97,30	105,90
HTQ10/06	8	25	150	8	2	130,40	156,20	170,60
HTQ10/07	10	20	100	10	2	119,10	137,50	152,80
HTQ10/08	10	30	150	10	2	155,30	185,10	213,60
HTQ10/09	12	20	100	12	2	170,80	190,20	206,20
HTQ10/10	12	30	150	12	2	207,00	239,60	273,20
HTQ10/11	14	25	120	14	2	196,10	222,30	251,00
HTQ10/12	14	50	200	14	2	405,10	451,00	490,20
HTQ10/13	16	30	120	16	2	261,40	290,20	321,60
HTQ10/14	16	55	200	16	2	548,90	597,40	656,20
HTQ10/15	18	30	120	18	2	313,70	342,50	379,10
HTQ10/16	18	55	200	18	2	679,60	736,00	787,00
HTQ10/17	20	35	120	20	2	483,60	516,40	555,60
HTQ10/18	20	60	200	20	2	784,20	843,20	909,90



COATING SUPREME

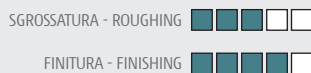


COATING PRODIGE

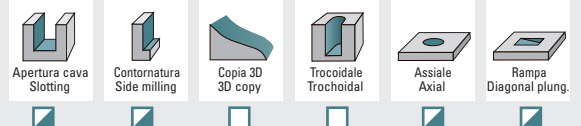


Parametri
Cutting data
pag. 218

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

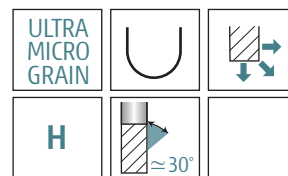
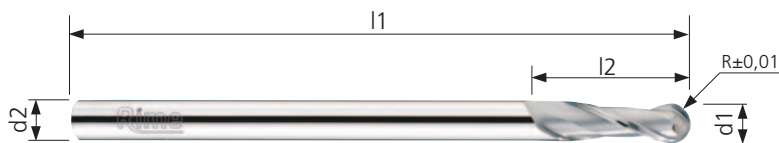
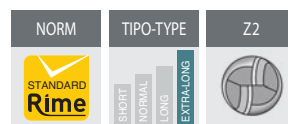


Materiali
Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE A DUE DENTI A TESTA SEMISFERICA PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



EXTRA-LUNGA

HTQ11

- FRESE A DUE DENTI A TESTA SEMISFERICA PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Codolo cilindrico
- DIE END MILLS WITH BALL END - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À DEUX DENTS HÉMISPHERIQUE - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- HALBRUNDKOPFFRÄSER - NACHFORMFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS EN COPIADO CABEZA SEMIESFÉRICA - Metal duro - Mango cilíndrico
- KULOVÉ FRÉZY PRO OBRÁBĚNÍ FOREM A ZÁPUSTEK - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная, копирувальная. Сферический торец, Цилиндрический хвостовик. Ультрадлинная серия.

CODE (K)	d1 mm h8	R mm	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	SUPREME €	PRODIGE €
HTQ11/01	3	1,5	15	100	3	2	52,20	66,70	73,50
HTQ11/02	4	2	15	100	4	2	58,80	73,20	79,60
HTQ11/03	5	2,5	15	100	5	2	62,70	78,40	85,70
HTQ11/04	6	3	20	100	6	2	69,30	84,90	91,90
HTQ11/05	8	4	20	100	8	2	102,50	119,00	126,80
HTQ11/06	8	4	25	150	8	2	154,70	180,30	194,20
HTQ11/07	10	5	20	100	10	2	153,40	173,70	183,10
HTQ11/08	10	5	30	150	10	2	200,00	232,30	261,20
HTQ11/09	12	6	20	100	12	2	208,00	229,70	238,30
HTQ11/10	12	6	30	150	12	2	266,60	302,30	336,20
HTQ11/11	14	7	25	120	14	2	254,20	279,00	308,90
HTQ11/12	14	7	50	200	14	2	522,20	564,80	605,60
HTQ11/13	16	8	30	120	16	2	343,60	370,20	402,80
HTQ11/14	16	8	55	200	16	2	700,90	744,40	805,60
HTQ11/15	18	9	30	120	18	2	419,20	445,00	483,10
HTQ11/16	18	9	55	200	18	2	865,80	915,90	969,00
HTQ11/17	20	10	35	120	20	2	597,80	626,00	666,80
HTQ11/18	20	10	60	200	20	2	1003,20	1054,70	1124,10



COATING **SUPREME**

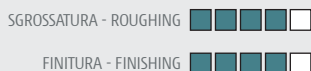


COATING **PRODIGE**

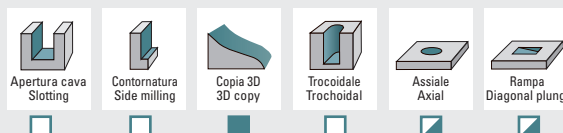


Parametri
Cutting data
pag. 217

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



Materials
Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCEPTABLE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

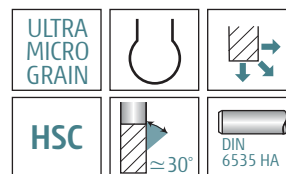
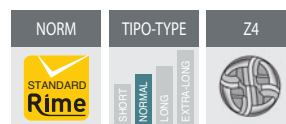
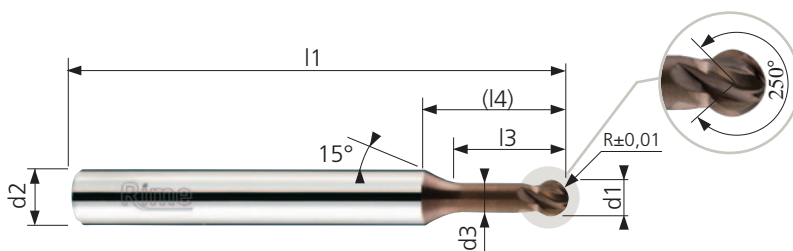
Rime

SERIE HTQ

NORMALE

HTQ12

FRESE A TESTA SFERICA 250° PER LAVORAZIONI 3D (LOLLIPOP)



CODE	d1 mm h7	R mm	l1 mm	l3 mm	l4 mm	d3 mm	d2 mmh6	Z	PRODIGE €
HTQ12/02.05/P	2	1	65	5	13,9	1,6	6	4	101,20
HTQ12/03.08/P	3	1,5	65	8	15,4	2,4	6	4	101,20
HTQ12/04.12/P	4	2	65	12	17,9	3,2	6	4	101,20
HTQ12/06.16/P	6	3	80	16	18,9	4,8	6	4	118,00

- FRESE A TESTA SFERICA 250° PER LAVORAZIONI 3D (LOLLIPOP) - Codolo cilindrico
- DIE END MILLS WITH BALL END 250° FOR MACHINING 3D (LOLLIPOP) - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À DEUX DENTS HÉMISPHERIQUE 250° POUR USINÉE 3D (LOLLIPOP)- Carbone monobloc - Queue cylindrique
- HALBRUNDKOPFFRÄSER - NACHFORMFRÄSER 250° FÜR 3D BEARBEITUNG (Lollipop)- Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS EN COPIADO CABEZA SEMIESFÉRICA 250° PARA MECANIZADO 3D (LOLLIPOP) - Metal duro - Mango cilíndrico
- KULOVÉ FRÉZY PRO OBRÁBĚNÍ FOREM 250° pro 3D obrábění (LOLLIPOP) - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная, копировальная 250° для 3D-обработки (LOLLIPOP). Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Ультрадлинная серия

Rime

COATING **PRODIGE**



Parametri
Cutting data
pag. 220

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Apertura cava
Slotting



Contornatura
Side milling



Copia 3D
3D copy



Trocoidale
Trochoidal



Assiale
Axial



Rampa
Diagonal plunging

Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

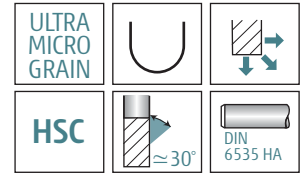
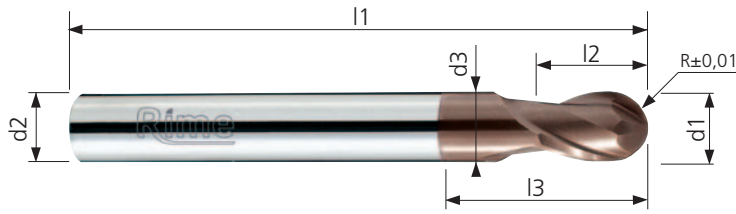
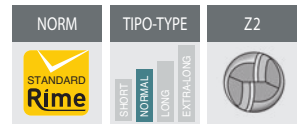
LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A TESTA SEMISFERICA DUE DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI

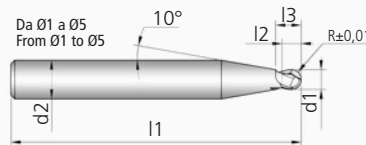


NORMALE

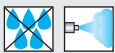
HTQ13

- FRESE A TESTA SEMISFERICA DUE DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Coda cilindrica
- DIE END MILLS WITH BALL END - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À DEUX DENTS HÉMISPHERIQUE POUR ACIERS TREMPÉS - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- RADIUSKOPIERFRÄSER FÜR HARTE STÄHLE - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS EN COPIADO CABEZA SEMIESFÉRICA PARA MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico
- KULOVÉ FRÉZY PRO OBRÁBĚNÍ FOREM A ZÁPUSTEK - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для обработки штампов и прессформ. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE	d1 mm h7	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	PRDIGE €
HTQ13/01/P	1	0,5	6	-	58	1	2	2	82,90
HTQ13/015/P	1,5	0,75	6	-	58	1,5	2,5	2	78,80
HTQ13/02/P	2	1	6	-	58	2	3	2	70,50
HTQ13/025/P	2,5	1,25	6	-	58	2,5	3,5	2	70,50
HTQ13/03/P	3	1,5	6	-	58	3	4	2	73,20
HTQ13/04/P	4	2	6	-	58	4	5	2	73,20
HTQ13/05/P	5	2,5	6	-	58	5	6	2	73,20
HTQ13/06/P	6	3	6	5,9	58	7	18	2	67,70
HTQ13/08/P	8	4	8	7,8	64	9	25	2	91,20
HTQ13/10/P	10	5	10	9,8	72	11	28	2	140,20
HTQ13/12/P	12	6	12	11,8	83	13	32	2	176,90

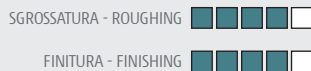


COATING **PRDIGE**

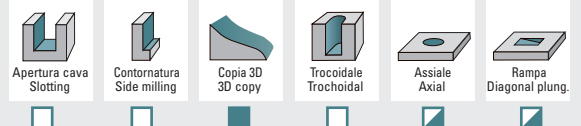


Parametri
Cutting data
pag. 221

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

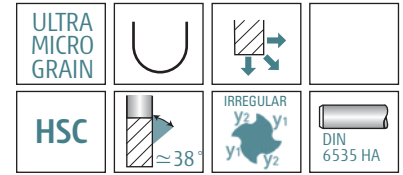
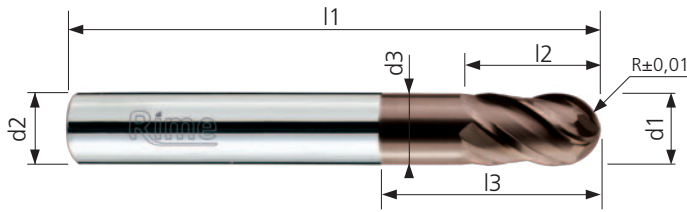
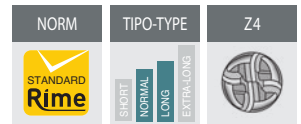


Materiali
Materials



CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A TESTA SEMISFERICA QUATTRO DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



NORMALE - LUNGA

HM14	CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
	HTQ14/03/P	3	1,5	4	58	8	2,9	6	4	77,90
	HTQ14/04/P	4	2	5	58	10	3,9	6	4	77,90
	HTQ14/05/P	5	2,5	6	58	12	4,9	6	4	77,90
	HTQ14/06/P	6	3	9	58	18	5,9	6	4	75,20
	HTQ14/08/P	8	4	12	64	24	7,8	8	4	106,00
	HTQ14/10/P	10	5	15	72	30	9,8	10	4	148,20
	HTQ14/12/P	12	6	18	83	36	11,8	12	4	186,10

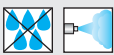
HTQ14 HTQ14L

- IT** FRESE A TESTA SEMISFERICA QUATTRO DENTI DIVISIONE IRREGOLARE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Codo cilindrico
- UK** DIE END MILLS WITH BALL END FOUR FLUTES FOR HARDENED STEELS - Solid carbide - Straight shank
- FR** FRAISÉS À QUATRE DENTS HÉMISPHERIQUE POUR ACIERS TREMPÉS- Carbure monobloc - Queue cylindrique
- DE** RADIUSKOPIERFRÄSER FÜR HARTE STÄHLE - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- ES** FRESAS EN COPIADO CABEZA SEMIESFÉRICA PARA MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico
- CZ** ČTYŘBŘÍTĚ KULOVÉ FRÉZY PRO OBRÁBĚNÍ FOREM Z KALENÉ OCELI - Tvrdokov - Válcová stopka
- RU** Фреза 4-х зубая, твердосплавная для обработки штампов и прессформ. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

HM14L	CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
	HTQ14L/06/P	6	3	9	80	25	5,9	6	4	88,70
	HTQ14L/08/P	8	4	12	80	35	7,8	8	4	123,90
	HTQ14L/10/P	10	5	15	100	45	9,8	10	4	186,10
	HTQ14L/12/P	12	6	18	100	50	11,8	12	4	239,10

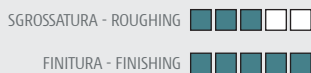


COATING PRODIGE

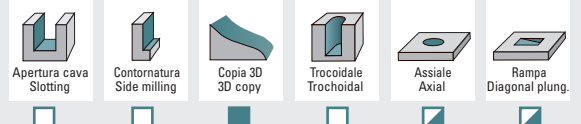


Parametri
Cutting data
pag. 222-223

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

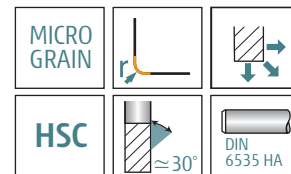
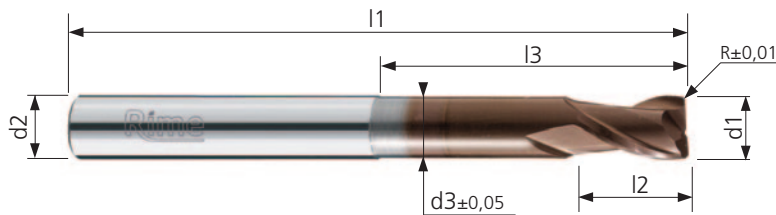
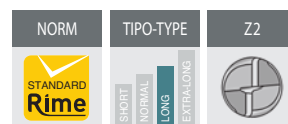


Materiali
Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE DUE DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



- FRESE TORICHE DUE DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Codolo cilindrico
- TORIC END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES TORIQUES - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinder-schaft
- FRESAS TORICAS - Metal duro - Mango cilíndrico
- TOROIDNÍ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для штампов и прессформ с радиусом при вершине. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

CODE	d1 mm h7	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	PRODIGE €
HM72/00.025/P	2	0,25	2	1,95	50	4	20	2	47,20
HM72/00/P	2	0,5	2	1,95	50	4	20	2	47,20
HM72/01.025/P	3	0,25	3	2,9	50	5	20	2	48,80
HM72/01/P	3	0,5	3	2,9	50	5	20	2	48,80
HM72/02.025/P	4	0,25	4	3,8	50	6	20	2	51,70
HM72/02/P	4	0,5	4	3,8	50	6	20	2	51,70
HM72/03/P	5	0,5	5	4,8	50	7	20	2	56,80
HM72/04/P	6	0,5	6	5,8	58	9	25	2	65,50
HM72/05/P	6	1	6	5,8	58	9	25	2	65,50
HM72/06/P	8	0,5	8	7,8	78	11	35	2	91,90
HM72/07/P	8	1	8	7,8	78	11	35	2	91,90
HM72/08/P	8	1,5	8	7,8	78	11	35	2	91,90
HM72/09/P	10	0,5	10	9,6	78	13	35	2	125,00
HM72/10/P	10	1	10	9,6	78	13	35	2	125,00
HM72/11/P	10	1,5	10	9,6	78	13	35	2	125,00
HM72/12/P	12	1	12	11,5	100	15	40	2	185,50
HM72/13/P	12	1,5	12	11,5	100	15	40	2	185,50
HM72/14/P	12	2	12	11,5	100	15	40	2	185,50

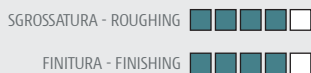
Rime

COATING PRODIGE

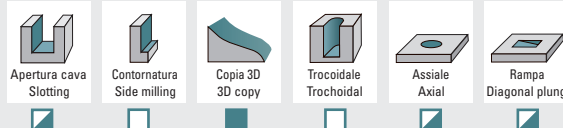


Parametri
Cutting data
pag. 224

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

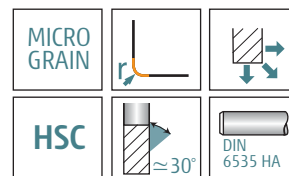
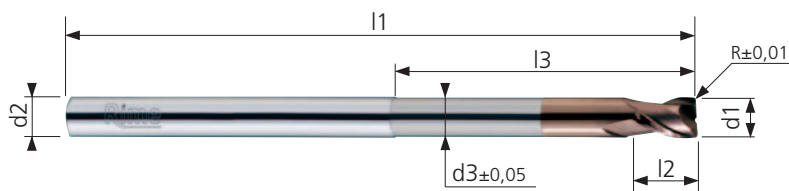
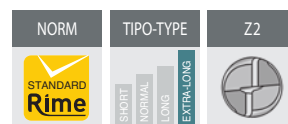


Materials
Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE DUE DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



EXTRA-LUNGA

HM74

- FRESE TORICHE DUE DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Codolo cilindrico
- TORIC END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAÎSES TORIQUES - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinder-schaft
- FRESAS TORICAS - Metal duro - Mango cilíndrico
- TOROIDNÍ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для штампов и прессформ с радиусом при вершине. Цилиндрический хвостовик. Ультрадлинная серия

CODE	d1 mm h7	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	PRODIGE €
HM74/00.025/P	2	0,25	2	1,95	78	4	25	2	57,50
HM74/00/P	2	0,5	2	1,95	78	4	25	2	57,50
HM74/01.025/P	3	0,25	3	2,9	78	5	25	2	59,50
HM74/01/P	3	0,5	3	2,9	78	5	25	2	59,50
HM74/02.025/P	4	0,25	4	3,8	78	6	30	2	66,40
HM74/02/P	4	0,5	4	3,8	78	6	30	2	66,40
HM74/03/P	5	0,5	5	4,8	78	7	35	2	73,40
HM74/04/P	6	0,5	6	5,8	120	9	50	2	97,80
HM74/05/P	6	1	6	5,8	120	9	50	2	97,80
HM74/06/P	8	0,5	8	7,8	120	11	55	2	122,30
HM74/07/P	8	1	8	7,8	120	11	55	2	122,30
HM74/08/P	8	1,5	8	7,8	120	11	55	2	122,30
HM74/09/P	10	0,5	10	9,6	150	13	65	2	195,70
HM74/10/P	10	1	10	9,6	150	13	65	2	195,70
HM74/11/P	10	1,5	10	9,6	150	13	65	2	195,70
HM74/12/P	12	1	12	11,5	150	15	70	2	251,60
HM74/13/P	12	1,5	12	11,5	150	15	70	2	251,60
HM74/14/P	12	2	12	11,5	150	15	70	2	251,60

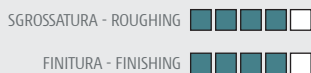
Rime

COATING PRODIGE

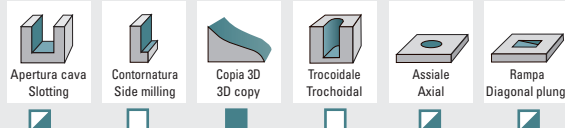


Parametri
Cutting data
pag. 225

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

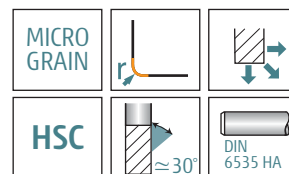
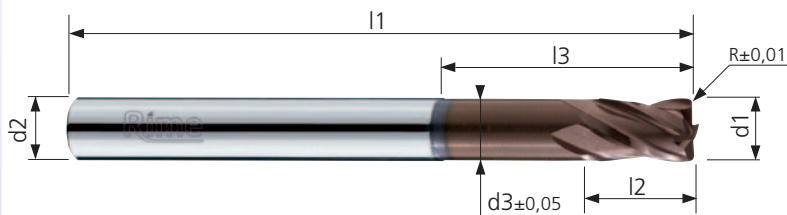
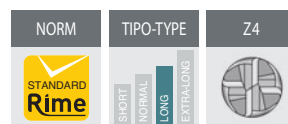


Materials
Materials



CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE QUATTRO DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



- FRESE TORICHE QUATTRO DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Codolo cilindrico
- TORIC END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES TORIQUES - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS - Metal duro - Mango cilíndrico
- TOROIDNÍ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 4-х зубая, твердосплавная для штампов и прессформ с радиусом при вершине. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
HM73/00.025/P	2	0,25	4	50	20	1,95	2	4	47,20
HM73/00/P	2	0,5	4	50	20	1,95	2	4	47,20
HM73/01.02/P	3	0,2	5	50	20	2,9	3	4	48,80
HM73/01.025/P	3	0,25	5	50	20	2,9	3	4	48,80
HM73/01/P	3	0,5	5	50	20	2,9	3	4	48,80
HM73/02.02/P	4	0,2	6	50	20	3,8	4	4	51,70
HM73/02.025/P	4	0,25	6	50	20	3,8	4	4	51,70
HM73/02/P	4	0,5	6	50	20	3,8	4	4	51,70
HM73/03/P	5	0,5	7	50	20	4,8	5	4	56,80
HM73/03.10/P	5	1	7	50	20	4,8	5	4	56,80
HM73/04/P	6	0,5	9	58	25	5,8	6	4	65,50
HM73/04.78/P	6	0,5	9	78	35	5,8	6	4	86,00
HM73/05/P	6	1	9	58	25	5,8	6	4	65,50
HM73/05.78/P	6	1	9	78	35	5,8	6	4	86,00
HM73/06/P	8	0,5	11	78	35	7,8	8	4	91,90
HM73/07/P	8	1	11	78	35	7,8	8	4	91,90
HM73/08/P	8	1,5	11	78	35	7,8	8	4	91,90
HM73/09/P	10	0,5	13	78	35	9,6	10	4	125,00
HM73/10/P	10	1	13	78	35	9,6	10	4	125,00
HM73/11/P	10	1,5	13	78	35	9,6	10	4	125,00
HM73/12/P	12	1	15	100	40	11,5	12	4	185,50
HM73/13/P	12	1,5	15	100	40	11,5	12	4	185,50
HM73/14/P	12	2	15	100	40	11,5	12	4	185,50

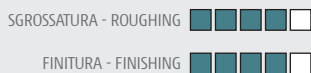
Rime

COATING PRODIGE

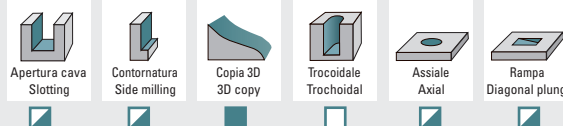


Parametri
Cutting data
pag. 226

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

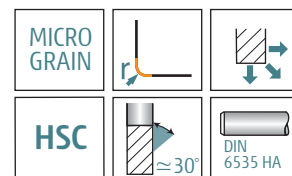
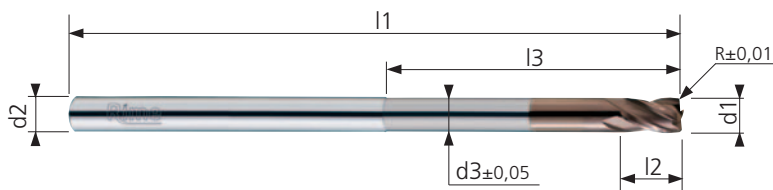
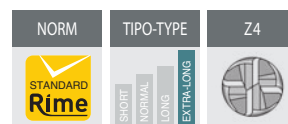


Materiali
Materials



CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE QUATTRO DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



EXTRA-LUNGA

HM75

- FRESE TORICHE QUATTRO DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Codolo cilindrico
- TORIC END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAISÉS TORIQUES - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS - Metal duro - Mango cilíndrico
- TOROIDNÍ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 4-х зубая, твердосплавная для штампов и прессформ с радиусом при вершине. Цилиндрический хвостовик. Ультрарадлинная серия

CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
HM75/00.02/P	3	0,2	5	78	25	2,9	3	4	59,50
HM75/00.025/P	3	0,25	5	78	25	2,9	3	4	59,50
HM75/00/P	3	0,5	5	78	25	2,9	3	4	59,50
HM75/01.02/P	4	0,2	6	78	30	3,8	4	4	66,40
HM75/01.025/P	4	0,25	6	78	30	3,8	4	4	66,40
HM75/01/P	4	0,5	6	78	30	3,8	4	4	66,40
HM75/02/P	5	0,5	7	78	35	4,8	5	4	73,40
HM75/02.10/P	5	1	7	78	35	4,8	5	4	73,40
HM75/03/P	6	0,5	9	120	50	5,8	6	4	97,80
HM75/04/P	6	1	9	120	50	5,8	6	4	97,80
HM75/05/P	8	0,5	11	120	55	7,8	8	4	122,30
HM75/06/P	8	1	11	120	55	7,8	8	4	122,30
HM75/07/P	8	1,5	11	120	55	7,8	8	4	122,30
HM75/08/P	10	0,5	13	150	65	9,6	10	4	195,70
HM75/09/P	10	1	13	150	65	9,6	10	4	195,70
HM75/10/P	10	1,5	13	150	65	9,6	10	4	195,70
HM75/11/P	12	1	15	150	70	11,5	12	4	251,60
HM75/12/P	12	1,5	15	150	70	11,5	12	4	251,60
HM75/13/P	12	2	15	150	70	11,5	12	4	251,60

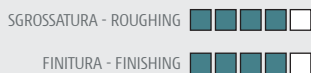
Rime

COATING PRODIGE

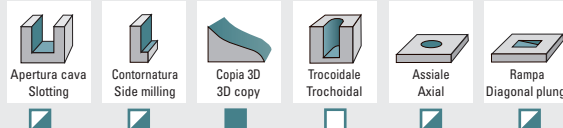


Parametri
Cutting data
pag. 227

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

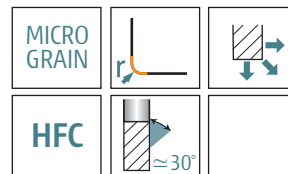
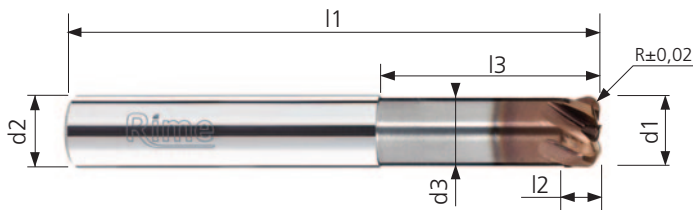
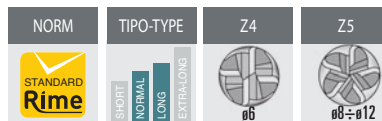


Materiali
Materials



CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE AD ALTO AVANZAMENTO



NORMALE - LUNGA

HM76	CODE	d1 mm h7	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	PRODIGE €
	HM76/06/P	6	1,5	6	5,7	55	3	18	4	68,70
	HM76/08/P	8	2	8	7,5	63	4	25	5	91,60
	HM76/10/P	10	2	10	9,4	72	5	30	5	117,10
	HM76/12/P	12	3	12	11,2	83	6	35	5	149,20

HM76 HM76L

- FRESE TORICHE AD ALTO AVANZAMENTO - Codolo cilindrico
- TORIC END MILLS - High feed - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES TORIQUES - Forte avance - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- TORUSFRÄSER - Hohe Vorschübe - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS - Fuerte avance - Metal duro - Mango cilíndrico
- TOROIDNÍ FRÉZY - Vysoký posuv - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза твердосплавная, высокопроизводительная. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

HM76L	CODE	d1 mm h7	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	PRODIGE €
	HM76L/06/P	6	1,5	6	5,7	80	3	25	4	88,20
	HM76L/08/P	8	2	8	7,5	100	4	30	5	125,10
	HM76L/10/P	10	2	10	9,4	100	5	35	5	153,80
	HM76L/12/P	12	3	12	11,2	100	6	40	5	186,00

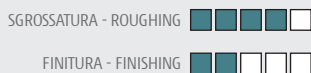
Rime

COATING PRODIGE

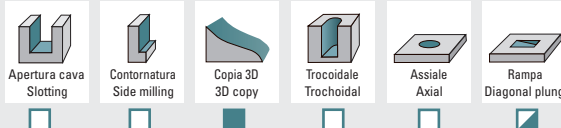


Parametri
Cutting data
pag. 228-229

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

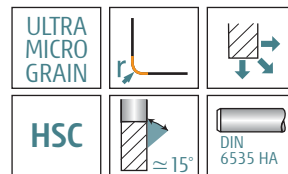
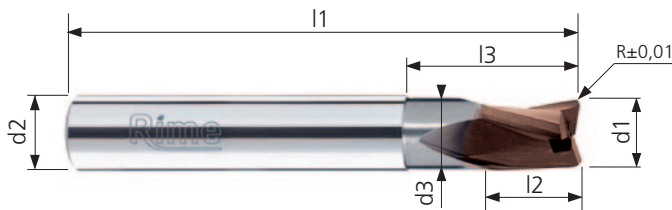
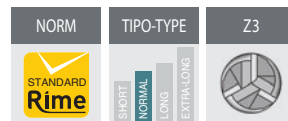


Materiali
Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE AD ALTE PRESTAZIONI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



NORMALE

HTQ7

- FRESE TORICHE AD ALTE PRESTAZIONI
Codolo cilindrico
- HIGH PERFORMANCE TORIC END MILLS
FOR MOULD AND DIE - Solid carbide -
Straight shank
- FRAÎSES TORIQUES À GRAND DÉBIT
POUR USINER LES MOULES ET MATRICES
- Carbure monobloc - Queue cylindrique
- HOCHLEISTUNG TORUSFRÄSER - Vollhart-
metall - Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS A ELEVADA PERFOR-
MANCES PARA ACEROS DE MOLDES -
Metal duro - Mango cilíndrico
- TOROIDNÍ HPC FRÉZY PRO OBRÁBĚNÍ
FOREM A ZÁPUSTEK - Tvrdokov - Válcová
stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная для
высокоскоростной обработки штам-
пов и прессформ с радиусом при вер-
шине. Цилиндрический хвостовик.
Средняя серия

CODE	d1 mm h7	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	PRODIGE €
HTQ7/04/P	4	0,5	6	3,95	58	4	7	3	80,10
HTQ7/04.10/P	4	1	6	3,95	58	4	7	3	80,10
HTQ7/05/P	5	0,5	6	4,95	58	5	8	3	80,10
HTQ7/05.10/P	5	1	6	4,95	58	5	8	3	80,10
HTQ7/06/P	6	0,5	6	5,9	58	6	18	3	74,60
HTQ7/07/P	6	1	6	5,9	58	6	18	3	74,60
HTQ7/08/P	8	0,5	8	7,8	64	8	25	3	96,70
HTQ7/09/P	8	1	8	7,8	64	8	25	3	96,70
HTQ7/09.15/P	8	1,5	8	7,8	64	8	25	3	96,70
HTQ7/10/P	10	0,5	10	9,8	72	10	28	3	142,90
HTQ7/11/P	10	1	10	9,8	72	10	28	3	142,90
HTQ7/12/P	10	2	10	9,8	72	10	28	3	142,90
HTQ7/13/P	12	1	12	11,8	83	12	32	3	177,30
HTQ7/14/P	12	2	12	11,8	83	12	32	3	177,30
HTQ7/15/P	12	3	12	11,8	83	12	32	3	177,30

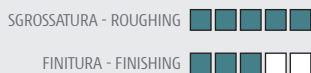


COATING **PRDIGE**

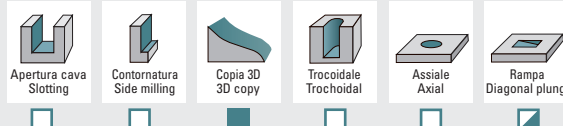


Parametri
Cutting data
pag. 230

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

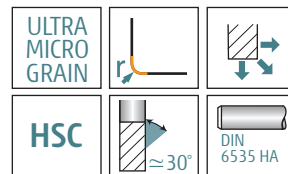
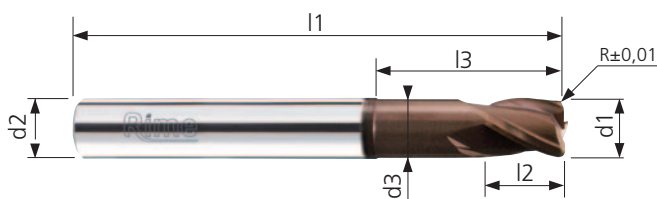
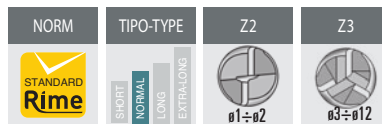


Materiali
Materials



CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE A TRE DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI

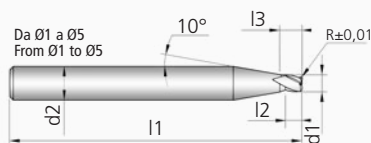


NORMALE

HTQ15

- FRESE TORICHE A TRE DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Codolo cilindrico
- TORIC END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAÏSES TORIQUES - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinder-schaft
- FRESAS TORICAS PARA MOLDES - Metal duro - Mango cilindrico
- TOROIDNÍ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза твердосплавная для обработки штампов и прессформ с радиусом при вершине. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE	d1 mm h7	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	PRODIGE €
HTQ15/01.01/P	1	0,1	6	-	58	1	2	2	93,20
HTQ15/01/P	1	0,25	6	-	58	1	2	2	93,20
HTQ15/02/P	2	0,25	6	-	58	2	3	2	78,10
HTQ15/03/P	3	0,25	6	-	58	3	4	3	80,10
HTQ15/03.05/P	3	0,5	6	-	58	3	4	3	80,10
HTQ15/04/P	4	0,5	6	-	58	4	5	3	80,10
HTQ15/05/P	5	0,5	6	-	58	5	6	3	80,10
HTQ15/06/P	6	0,5	6	5,9	58	7	18	3	74,60
HTQ15/07/P	6	1	6	5,9	58	7	18	3	74,60
HTQ15/08/P	8	0,5	8	7,8	64	9	25	3	96,70
HTQ15/09/P	8	1	8	7,8	64	9	25	3	96,70
HTQ15/10/P	8	2	8	7,8	64	9	25	3	96,70
HTQ15/11/P	10	0,5	10	9,8	72	11	28	3	142,90
HTQ15/12/P	10	1	10	9,8	72	11	28	3	142,90
HTQ15/13/P	10	2	10	9,8	72	11	28	3	142,90
HTQ15/14/P	12	0,5	12	11,8	83	13	32	3	183,70
HTQ15/15/P	12	1	12	11,8	83	13	32	3	183,70
HTQ15/16/P	12	2	12	11,8	83	13	32	3	183,70



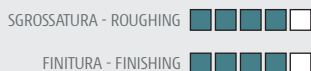
Rime

COATING PRODIGE



Parametri
Cutting data
pag. 231

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

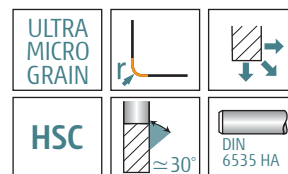
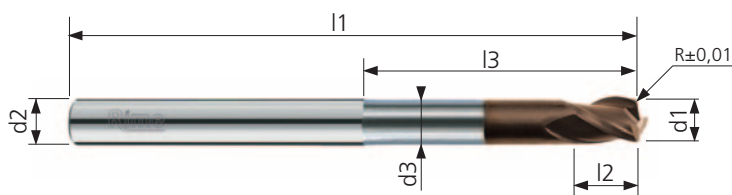
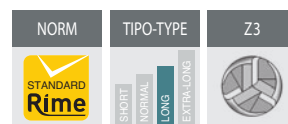


Materiali
Materials



CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE A TRE DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



LUNGA

HTQ17

- FRESE TORICHE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Codolo cilindrico
- TORIC END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES TORIQUES - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS PARA MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico
- TOROIDNÍ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная для обработки штампов и прессформ с радиусом при вершине

CODE	d1 mm h7	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	PRDIGE €	
HTQ17/02/P	2	0,25	2	1,95	78	4	25	3	79,30	■
HTQ17/02.05/P	2	0,5	2	1,95	78	4	25	3	79,30	■
HTQ17/03/P	3	0,25	3	2,9	78	5	25	3	80,70	■
HTQ17/03.05/P	3	0,5	3	2,9	78	5	25	3	80,70	■
HTQ17/04/P	4	0,5	4	3,9	78	6	30	3	88,40	■
HTQ17/05/P	5	0,5	5	4,9	78	7	35	3	96,90	■
HTQ17/06/P	6	0,5	6	5,9	100	9	40	3	115,70	■
HTQ17/07/P	6	1	6	5,9	100	9	40	3	115,70	■
HTQ17/08/P	8	0,5	8	7,8	100	11	35	3	135,80	■
HTQ17/09/P	8	1	8	7,8	100	11	35	3	135,80	■
HTQ17/10/P	8	0,5	8	7,8	150	11	65	3	197,50	■
HTQ17/11/P	8	1	8	7,8	150	11	65	3	197,50	■
HTQ17/12/P	10	0,5	10	9,8	100	13	40	3	186,70	■
HTQ17/13/P	10	1	10	9,8	100	13	40	3	186,70	■
HTQ17/14/P	10	0,5	10	9,8	150	13	65	3	249,70	■
HTQ17/15/P	10	1	10	9,8	150	13	65	3	249,70	■
HTQ17/16/P	12	0,5	12	11,8	100	15	40	3	233,30	■
HTQ17/18/P	12	1	12	11,8	100	15	40	3	233,30	■
HTQ17/19/P	12	0,5	12	11,8	150	15	70	3	321,60	■
HTQ17/20/P	12	1	12	11,8	150	15	70	3	321,60	■

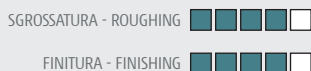
Rime

COATING PRDIGE

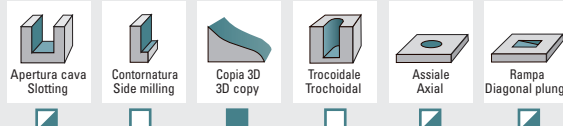


Parametri
Cutting data
pag. 232

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

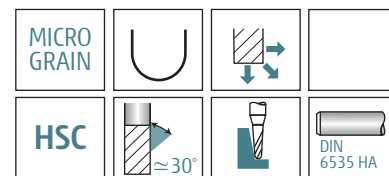
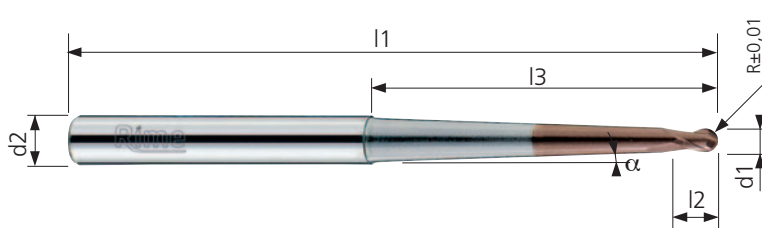
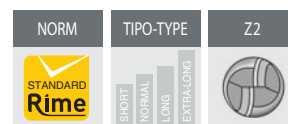


Materiali
Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE SFERICHE PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



CODE	d1 mm h7	R mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 mm h6	α	Z	PRODIGE €
HM52/01/P	1	0,5	50	2	25	3	2°30'	2	69,00
HM52/01XL/P	1	0,5	100	2	35	3	1°30'	2	116,30
HM52/02/P	2	1	50	3	25	3	1°	2	50,10
HM52/02XL/P	2	1	100	3	35	3	1°	2	86,20
HM52/03/P	3	1,5	78	4	40	6	2°	2	74,90
HM52/04/P	4	2	78	5	40	6	1°30'	2	72,70
HM52/05/P	5	2,5	78	6	35	6	1°	2	69,60
HM52/06/P	6	3	100	8	50	8	1°	2	108,90
HM52/08/P	8	4	120	10	60	10	1°	2	180,00
HM52/10/P	10	5	150	13	75	12	1°	2	275,70

HM52

- FRESE SFERICHE PER NERVATURE PROFONDE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Codolo cilindrico - Riduzione conica
- BALL NOSE END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Straight shank - Taper neck
- FRAISES HÉMISPHERIQUE POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbone monobloc - Queue cylindrique - Dégagement cônica renforcée
- RADIUSKOPIERFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft - Konisches Schneidenteil
- FRESAS DOS LABIOS, CABEZA SEMIESFÉRICA PARA EL MECANIZADO PROFUNDO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico
- KULOVÉ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Válcová stopka - Kónický krk
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для глубоких пазов. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик

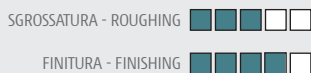
Rime

COATING PRODIGE

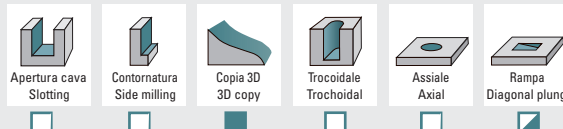


Parametri
Cutting data
pag. 233

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

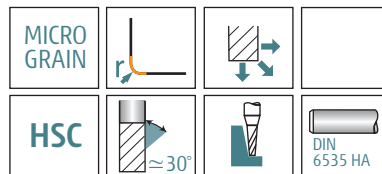
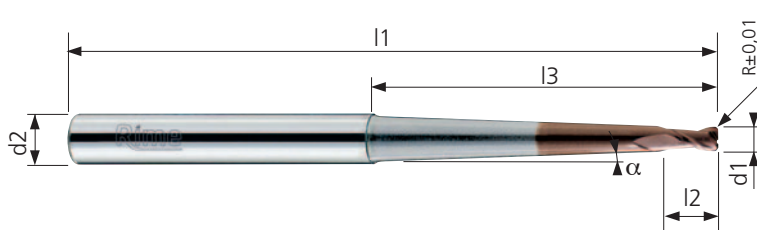
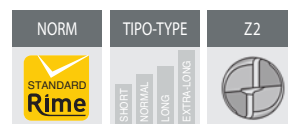


Materiali
Materials



CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



CODE	d1 mm h7	R mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 mm h6	α	Z	PRODIGE €
HM70/01/P	2	0,5	50	3	25	3	1°	2	56,50
HM70/01XL/P	2	0,5	100	3	35	3	1°	2	97,70
HM70/02/P	3	0,5	78	4	40	6	2°	2	83,30
HM70/03/P	4	0,5	78	5	40	6	1°30'	2	79,60
HM70/04/P	5	0,5	78	6	35	6	1°	2	76,00
HM70/05/P	6	0,5	100	8	50	8	1°	2	130,30
HM70/06/P	8	1	120	10	60	10	1°	2	188,30
HM70/07/P	10	1	150	13	75	12	1°	2	286,00

HM70

- FRESE TORICHE PER NERVATURE PROFONDE DUE DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Codolo cilindrico - Riduzione conica
- TORIC END MILLS FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Straight shank - Taper neck
- FRAISES TORIQUES POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique - Dégagement cônica renforcée
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft - Konisches Schneidenteil
- FRESAS TORICAS CONCIAS PARA EL MECANIZADO PROFUNDO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico
- TOROIDNÍ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Válcová stopka - Kónický krk
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для глубоких пазов с радиусом при вершине. Цилиндрический хвостовик

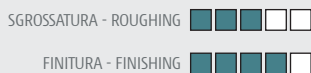
Rime

COATING PRODIGE

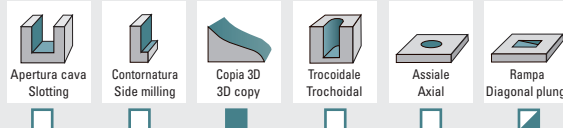


Parametri
Cutting data
pag. 234

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

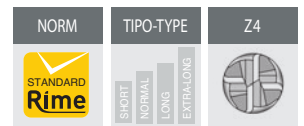


Materiali
Materials

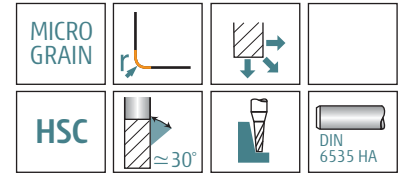
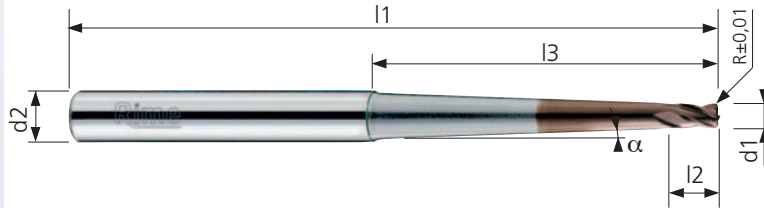


CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



SERIE
FORM 2000
PRODIGE



CODE	d1 mm h7	R mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 mm h6	α	Z	PRODIGE €
HM71/01/P	2	0,5	50	3	25	3	1°	4	56,50
HM71/01XL/P	2	0,5	100	3	35	3	1°	4	97,70
HM71/02/P	3	0,5	78	5	40	6	2°	4	83,30
HM71/03/P	4	0,5	78	5	40	6	1°30'	4	79,60
HM71/04/P	5	0,5	78	6	35	6	1°	4	76,00
HM71/05/P	6	0,5	100	8	50	8	1°	4	130,30
HM71/06/P	8	1	120	10	60	10	1°	4	188,30
HM71/07/P	10	1	150	13	75	12	1°	4	286,00

HM71

- FRESE TORICHE PER NERVATURE PROFONDE QUATTRO DENTI PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Codolo cilindrico - Riduzione conica
- TORIC END MILLS FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Straight shank - Taper neck
- FRAISES TORIQUES POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique - Dégagement conique renforcée
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft - Konisches Schneidenteil
- FRESAS TORICAS CONICAS PARA EL MECANIZADO PROFUNDO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico
- TOROIDNÍ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Válcová stopka - Kónický krk
- Фреза 4-х зубая, твердосплавная для глубоких пазов с радиусом при вершине. Цилиндрический хвостовик

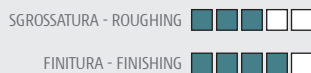


COATING PRODIGE

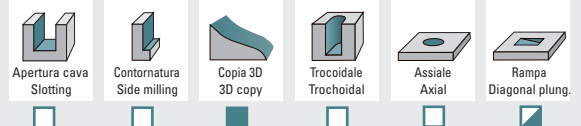


Parametri
Cutting data
pag. 235

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

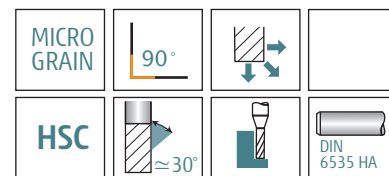
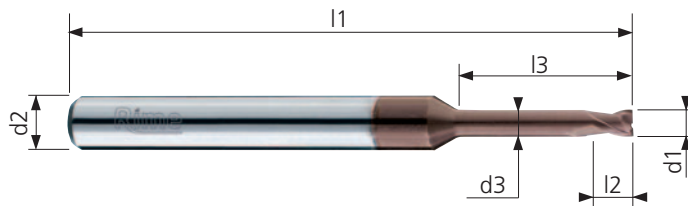
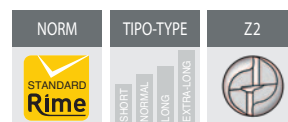


Materiali
Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE A TESTA PIANA PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



HM84

- FRESE A TESTA PIANA PER NERVATURE - Codolo cilindrico rinforzato
- SQUARE END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- NACHFORMFRÄSER - Vollhartmetall - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS PARA EL MECANIZADO PROFUNDO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для глубоких пазов. Усиленный хвостовик

CODE	d1 mm h7	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
HM84/04.01/P	0,4	0,4	52	1	0,37	4	2	71,90
HM84/04.02/P	0,4	0,4	52	2	0,37	4	2	73,50
HM84/05.01/P	0,5	0,5	52	1	0,47	4	2	69,50
HM84/05.02/P	0,5	0,5	52	2	0,47	4	2	70,00
HM84/05.04/P	0,5	0,5	52	4	0,47	4	2	70,70
HM84/05.06/P	0,5	0,5	52	6	0,47	4	2	72,00
HM84/05.08/P	0,5	0,5	52	8	0,47	4	2	73,30
HM84/06.02/P	0,6	0,6	52	2	0,57	4	2	68,40
HM84/06.04/P	0,6	0,6	52	4	0,57	4	2	69,50
HM84/06.07/P	0,6	0,6	52	7	0,57	4	2	72,00
HM84/06.10/P	0,6	0,6	52	10	0,57	4	2	73,30
HM84/08.03/P	0,8	0,8	52	3	0,77	4	2	65,10
HM84/08.05/P	0,8	0,8	52	5	0,77	4	2	66,30
HM84/08.08/P	0,8	0,8	52	8	0,77	4	2	68,20
HM84/08.12/P	0,8	0,8	52	12	0,77	4	2	70,70
HM84/10.02/P	1	1	52	2	0,95	4	2	62,80
HM84/10.03/P	1	1	52	3	0,95	4	2	63,40
HM84/10.05/P	1	1	52	5	0,95	4	2	64,40
HM84/10.06/P	1	1	52	6	0,95	4	2	64,80
HM84/10.08/P	1	1	52	8	0,95	4	2	66,70
HM84/10.10/P	1	1	52	10	0,95	4	2	67,80
HM84/10.12/P	1	1	52	12	0,95	4	2	69,20
HM84/10.14/P	1	1	52	14	0,95	4	2	70,60
HM84/10.16/P	1	1	52	16	0,95	4	2	71,70
HM84/10.20/P	1	1	52	20	0,95	4	2	75,80
HM84/12.04/P	1,2	1,2	52	4	1,15	4	2	58,50
HM84/12.08/P	1,2	1,2	52	8	1,15	4	2	60,00
HM84/12.12/P	1,2	1,2	52	12	1,15	4	2	61,90
HM84/12.16/P	1,2	1,2	52	16	1,15	4	2	63,80
HM84/12.20/P	1,2	1,2	60	20	1,15	4	2	68,30
HM84/15.04/P	1,5	1,5	52	4	1,45	4	2	57,00
HM84/15.06/P	1,5	1,5	52	6	1,45	4	2	57,80
HM84/15.08/P	1,5	1,5	52	8	1,45	4	2	58,70
HM84/15.10/P	1,5	1,5	52	10	1,45	4	2	59,70
HM84/15.12/P	1,5	1,5	52	12	1,45	4	2	60,60
HM84/15.14/P	1,5	1,5	52	14	1,45	4	2	61,70
HM84/15.16/P	1,5	1,5	52	16	1,45	4	2	62,90
HM84/15.20/P	1,5	1,5	60	20	1,45	4	2	67,60
HM84/18.08/P	1,8	1,8	52	8	1,75	4	2	58,60
HM84/18.14/P	1,8	1,8	52	14	1,75	4	2	61,90
HM84/18.20/P	1,8	1,8	60	20	1,75	4	2	67,70
HM84/20.06/P	2	2	52	6	1,95	4	2	48,30
HM84/20.08/P	2	2	52	8	1,95	4	2	48,80
HM84/20.10/P	2	2	52	10	1,95	4	2	49,50

COATING PRODIGE



CONTINUA ALLA PAGINA SUCCESSIVA>>
CONTINUE TO NEXT PAGE>>

Parametri
Cutting data
pag. 236

Suggerimenti
Suggestion

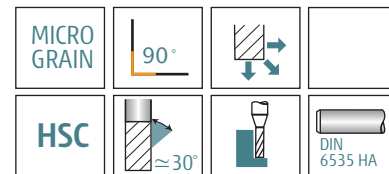
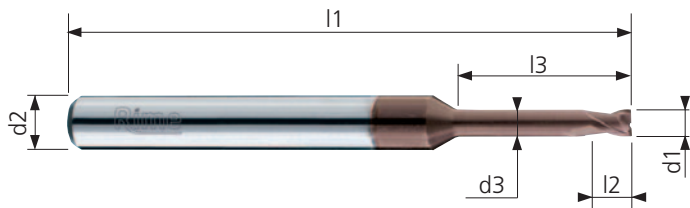
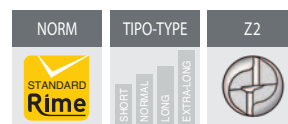
SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



FRESE A TESTA PIANA PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



HM84

- FRESE A TESTA PIANA PER NERVATURE - Codolo cilindrico rinforzato
- SQUARE END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- NACHFORMFRÄSER - Vollhartmetall - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS PARA EL MECANIZADO PROFUNDO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для глубоких пазов. Усиленный хвостовик

CODE	d1 mm h7	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
HM84/20.12/P	2	2	52	12	1,95	4	2	50,50
HM84/20.15/P	2	2	52	15	1,95	4	2	51,80
HM84/20.18/P	2	2	52	18	1,95	4	2	52,60
HM84/20.20/P	2	2	52	20	1,95	4	2	53,50
HM84/20.22/P	2	2	60	22	1,95	4	2	57,10
HM84/20.25/P	2	2	60	25	1,95	4	2	58,60
HM84/20.30/P	2	2	78	30	1,95	4	2	66,40
HM84/25.08/P	2,5	2,5	52	8	2,45	4	2	46,50
HM84/25.12/P	2,5	2,5	52	12	2,45	4	2	47,50
HM84/25.16/P	2,5	2,5	52	16	2,45	4	2	48,80
HM84/25.20/P	2,5	2,5	52	20	2,45	4	2	50,00
HM84/25.25/P	2,5	2,5	60	25	2,45	4	2	54,00
HM84/30.08/P	3	3	55	8	2,95	6	2	55,90
HM84/30.12/P	3	3	58	12	2,95	6	2	57,40
HM84/30.16/P	3	3	58	16	2,95	6	2	58,60
HM84/30.20/P	3	3	65	20	2,95	6	2	61,20
HM84/30.25/P	3	3	65	25	2,95	6	2	62,90
HM84/30.30/P	3	3	78	30	2,95	6	2	71,40
HM84/40.10/P	4	4	55	10	3,9	6	2	56,00
HM84/40.15/P	4	4	58	15	3,9	6	2	56,80
HM84/40.20/P	4	4	65	20	3,9	6	2	59,00
HM84/40.25/P	4	4	65	25	3,9	6	2	59,50
HM84/40.30/P	4	4	78	30	3,9	6	2	66,50
HM84/40.35/P	4	4	78	35	3,9	6	2	67,60
HM84/50.20/P	5	5	65	20	4,9	6	2	57,90
HM84/50.30/P	5	5	78	30	4,9	6	2	68,30
HM84/50.40/P	5	5	100	40	4,9	6	2	85,30

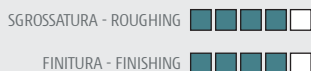


COATING PRODIGE

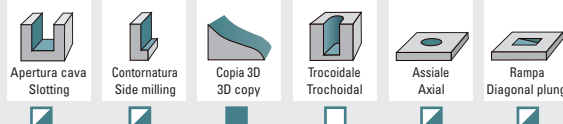


Parametri
Cutting data
pag. 236

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

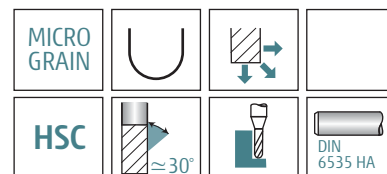
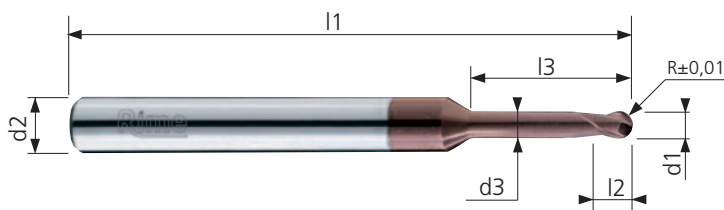
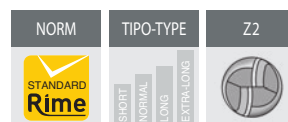


Materiali
Materials



CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A TESTA SEMISFERICA PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
HM85/04.01/P	0,4	0,2	0,4	52	1	0,37	4	2	81,30
HM85/04.02/P	0,4	0,2	0,4	52	2	0,37	4	2	82,80
HM85/05.01/P	0,5	0,25	0,5	52	1	0,47	4	2	76,80
HM85/05.02/P	0,5	0,25	0,5	52	2	0,47	4	2	77,40
HM85/05.04/P	0,5	0,25	0,5	52	4	0,47	4	2	78,10
HM85/05.06/P	0,5	0,25	0,5	52	6	0,47	4	2	79,30
HM85/05.08/P	0,5	0,25	0,5	52	8	0,47	4	2	80,50
HM85/06.02/P	0,6	0,3	0,6	52	2	0,57	4	2	75,90
HM85/06.04/P	0,6	0,3	0,6	52	4	0,57	4	2	76,90
HM85/06.07/P	0,6	0,3	0,6	52	7	0,57	4	2	79,30
HM85/06.10/P	0,6	0,3	0,6	52	10	0,57	4	2	80,50
HM85/08.03/P	0,8	0,4	0,8	52	3	0,77	4	2	72,40
HM85/08.05/P	0,8	0,4	0,8	52	5	0,77	4	2	73,30
HM85/08.08/P	0,8	0,4	0,8	52	8	0,77	4	2	75,70
HM85/08.12/P	0,8	0,4	0,8	52	12	0,77	4	2	78,10
HM85/10.02/P	1	0,5	1	52	2	0,95	4	2	70,60
HM85/10.03/P	1	0,5	1	52	3	0,95	4	2	71,10
HM85/10.05/P	1	0,5	1	52	5	0,95	4	2	72,10
HM85/10.06/P	1	0,5	1	52	6	0,95	4	2	72,80
HM85/10.08/P	1	0,5	1	52	8	0,95	4	2	73,90
HM85/10.10/P	1	0,5	1	52	10	0,95	4	2	75,30
HM85/10.12/P	1	0,5	1	52	12	0,95	4	2	76,30
HM85/10.14/P	1	0,5	1	52	14	0,95	4	2	77,50
HM85/10.16/P	1	0,5	1	52	16	0,95	4	2	78,70
HM85/10.20/P	1	0,5	1	60	20	0,95	4	2	82,30
HM85/12.04/P	1,2	0,6	1,2	52	4	1,15	4	2	66,80
HM85/12.08/P	1,2	0,6	1,2	52	8	1,15	4	2	68,20
HM85/12.12/P	1,2	0,6	1,2	52	12	1,15	4	2	70,10
HM85/12.16/P	1,2	0,6	1,2	52	16	1,15	4	2	72,60
HM85/12.20/P	1,2	0,6	1,2	60	20	1,15	4	2	77,70
HM85/15.04/P	1,5	0,75	1,5	52	4	1,45	4	2	67,00
HM85/15.06/P	1,5	0,75	1,5	52	6	1,45	4	2	67,60
HM85/15.08/P	1,5	0,75	1,5	52	8	1,45	4	2	68,60
HM85/15.10/P	1,5	0,75	1,5	52	10	1,45	4	2	69,50
HM85/15.12/P	1,5	0,75	1,5	52	12	1,45	4	2	70,50
HM85/15.14/P	1,5	0,75	1,5	52	14	1,45	4	2	71,60
HM85/15.16/P	1,5	0,75	1,5	52	16	1,45	4	2	72,60
HM85/15.20/P	1,5	0,75	1,5	60	20	1,45	4	2	77,00
HM85/18.08/P	1,8	0,9	1,8	52	8	1,75	4	2	67,70
HM85/18.14/P	1,8	0,9	1,8	52	14	1,75	4	2	71,00
HM85/18.20/P	1,8	0,9	1,8	60	20	1,75	4	2	76,80
HM85/20.04/P	2	1	2	52	4	1,95	4	2	59,40
HM85/20.06/P	2	1	2	52	6	1,95	4	2	60,00
HM85/20.08/P	2	1	2	52	8	1,95	4	2	60,50

HM85

- FRESE A TESTA SEMISFERICA PER NERVATURE - Codolo cilindrico rinforzato
- BALL NOSE END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES HÉMISPHERIQUE POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- NACHFORMFRÄSER - Vollhartmetall - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS CABEZA SEMIESFÉRICA PARA EL MECANIZADO PROFUNDO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- KULOVÉ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для глубоких пазов. Сферический торец. Усиленный хвостовик

COATING PRODIGE



CONTINUA ALLA PAGINA SUCCESSIVA>>
CONTINUE TO NEXT PAGE>>

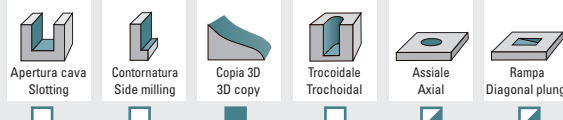
Parametri
Cutting data
pag. 239

Suggerimenti
Suggestion

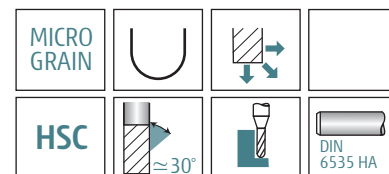
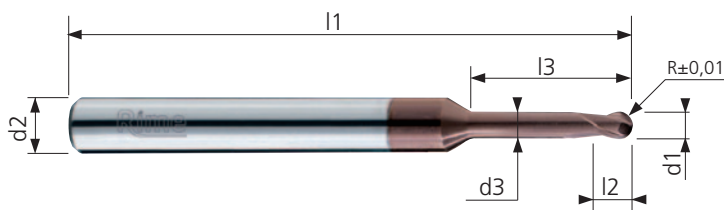
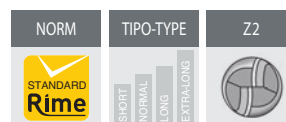
SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



FRESE A TESTA SEMISFERICA PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
HM85/20.10/P	2	1	2	52	10	1,95	4	2	61,20
HM85/20.12/P	2	1	2	52	12	1,95	4	2	61,60
HM85/20.15/P	2	1	2	52	15	1,95	4	2	62,50
HM85/20.18/P	2	1	2	52	18	1,95	4	2	63,40
HM85/20.20/P	2	1	2	52	20	1,95	4	2	64,20
HM85/20.22/P	2	1	2	60	22	1,95	4	2	67,70
HM85/20.25/P	2	1	2	60	25	1,95	4	2	69,00
HM85/20.30/P	2	1	2	78	30	1,95	4	2	77,50
HM85/25.08/P	2,5	1,25	2,5	52	8	2,45	4	2	56,80
HM85/25.12/P	2,5	1,25	2,5	52	12	2,45	4	2	58,10
HM85/25.16/P	2,5	1,25	2,5	52	16	2,45	4	2	59,40
HM85/25.20/P	2,5	1,25	2,5	52	20	2,45	4	2	60,70
HM85/25.25/P	2,5	1,25	2,5	60	25	2,45	4	2	64,40
HM85/30.08/P	3	1,5	3	55	8	2,95	6	2	64,60
HM85/30.12/P	3	1,5	3	58	12	2,95	6	2	66,20
HM85/30.16/P	3	1,5	3	58	16	2,95	6	2	67,30
HM85/30.20/P	3	1,5	3	65	20	2,95	6	2	70,20
HM85/30.25/P	3	1,5	3	65	25	2,95	6	2	71,90
HM85/30.30/P	3	1,5	3	78	30	2,95	6	2	78,90
HM85/40.10/P	4	2	4	55	10	3,9	6	2	64,90
HM85/40.15/P	4	2	4	58	15	3,9	6	2	65,60
HM85/40.20/P	4	2	4	65	20	3,9	6	2	68,00
HM85/40.25/P	4	2	4	65	25	3,9	6	2	68,50
HM85/40.30/P	4	2	4	78	30	3,9	6	2	75,40
HM85/40.35/P	4	2	4	78	35	3,9	6	2	76,40
HM85/50.20/P	5	2,5	5	65	20	4,9	6	2	79,00
HM85/50.30/P	5	2,5	5	78	30	4,9	6	2	74,90
HM85/50.40/P	5	2,5	5	100	40	4,9	6	2	95,00
HM85/60.20/P	6	3	6	58	20	5,9	6	2	56,00
HM85/60.30/P	6	3	6	65	30	5,9	6	2	58,60
HM85/60.40/P	6	3	6	78	40	5,9	6	2	67,70

HM85

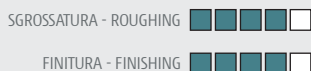
- FRESE A TESTA SEMISFERICA PER NERVATURE - Codolo cilindrico rinforzato
- BALL NOSE END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAÎSES HÉMISPHERIQUE POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- NACHFORMFRÄSER - Vollhartmetall - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS CABEZA SEMIESFÉRICA PARA EL MECANIZADO PROFUNDO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- KULOVÉ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для глубоких пазов. Сферический торец. Усиленный хвостовик

COATING PRODIGE

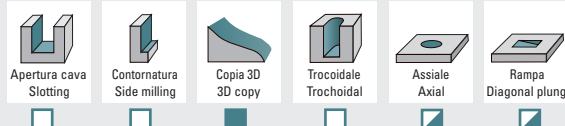


Parametri
Cutting data
pag. 239

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

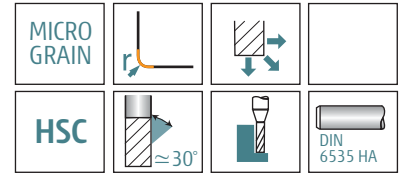
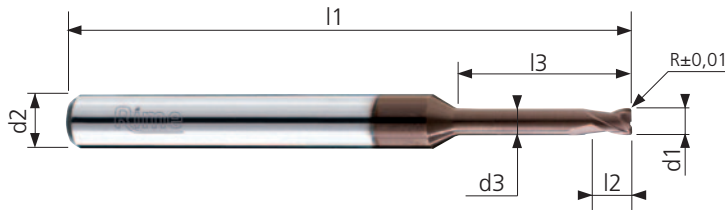
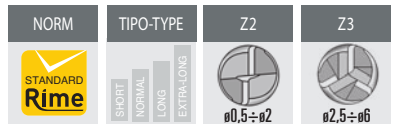


Materials
Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCEPTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



HM86

- FRESE TORICHE PER NERVATURE - Codolo cilindrico rinforzato
- TORIC END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES TORIQUES POUR USAGE EN PROFONDEUR - Carbone monobloc - Queue cylindrique renforcée
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS PARA EL MECANIZADO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- TOROIDNÍ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза твердосплавная для глубоких пазов с радиусом при вершине. Усиленный хвостовик

CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
HM86/05.01.02/P	0,5	0,1	0,5	52	2	0,47	4	2	86,40
HM86/05.01.04/P	0,5	0,1	0,5	52	4	0,47	4	2	87,20
HM86/05.01.06/P	0,5	0,1	0,5	52	6	0,47	4	2	88,40
HM86/05.01.08/P	0,5	0,1	0,5	52	8	0,47	4	2	89,60
HM86/06.01.02/P	0,6	0,1	0,6	52	2	0,57	4	2	85,10
HM86/06.01.04/P	0,6	0,1	0,6	52	4	0,57	4	2	86,00
HM86/06.01.07/P	0,6	0,1	0,6	52	7	0,57	4	2	88,40
HM86/06.01.10/P	0,6	0,1	0,6	52	10	0,57	4	2	89,60
HM86/08.01.03/P	0,8	0,1	0,8	52	3	0,77	4	2	80,30
HM86/08.01.05/P	0,8	0,1	0,8	52	5	0,77	4	2	81,10
HM86/08.01.08/P	0,8	0,1	0,8	52	8	0,77	4	2	83,50
HM86/08.01.12/P	0,8	0,1	0,8	52	12	0,77	4	2	86,50
HM86/08.02.03/P	0,8	0,2	0,8	52	3	0,77	4	2	80,30
HM86/08.02.05/P	0,8	0,2	0,8	52	5	0,77	4	2	81,10
HM86/08.02.08/P	0,8	0,2	0,8	52	8	0,77	4	2	83,50
HM86/08.02.12/P	0,8	0,2	0,8	52	12	0,77	4	2	86,00
HM86/10.01.04/P	1	0,1	1	52	4	0,95	4	2	80,00
HM86/10.01.06/P	1	0,1	1	52	6	0,95	4	2	81,30
HM86/10.01.08/P	1	0,1	1	52	8	0,95	4	2	82,30
HM86/10.01.10/P	1	0,1	1	52	10	0,95	4	2	83,60
HM86/10.01.12/P	1	0,1	1	52	12	0,95	4	2	84,80
HM86/10.02.04/P	1	0,2	1	52	4	0,95	4	2	80,00
HM86/10.02.06/P	1	0,2	1	52	6	0,95	4	2	81,30
HM86/10.02.08/P	1	0,2	1	52	8	0,95	4	2	82,30
HM86/10.02.10/P	1	0,2	1	52	10	0,95	4	2	83,60
HM86/10.02.12/P	1	0,2	1	52	12	0,95	4	2	84,80
HM86/10.02.16/P	1	0,2	1	52	16	0,95	4	2	87,20
HM86/10.02.20/P	1	0,2	1	60	20	0,95	4	2	90,80
HM86/10.025.05/P	1	0,25	1	52	5	0,95	4	2	80,50
HM86/10.025.08/P	1	0,25	1	52	8	0,95	4	2	82,30
HM86/10.025.12/P	1	0,25	1	52	12	0,95	4	2	84,80
HM86/10.025.16/P	1	0,25	1	52	16	0,95	4	2	87,20
HM86/10.025.20/P	1	0,25	1	60	20	0,95	4	2	90,80
HM86/12.025.08/P	1,2	0,25	1,2	52	8	1,15	4	2	72,60
HM86/12.025.12/P	1,2	0,25	1,2	52	12	1,15	4	2	74,50
HM86/12.025.16/P	1,2	0,25	1,2	52	16	1,15	4	2	76,90
HM86/12.025.20/P	1,2	0,25	1,2	60	20	1,15	4	2	81,70
HM86/15.02.04/P	1,5	0,2	1,5	52	4	1,45	4	2	71,70
HM86/15.02.06/P	1,5	0,2	1,5	52	6	1,45	4	2	72,60
HM86/15.02.08/P	1,5	0,2	1,5	52	8	1,45	4	2	73,90
HM86/15.02.10/P	1,5	0,2	1,5	52	10	1,45	4	2	74,90
HM86/15.02.12/P	1,5	0,2	1,5	52	12	1,45	4	2	76,30
HM86/15.02.16/P	1,5	0,2	1,5	52	16	1,45	4	2	78,70
HM86/15.02.20/P	1,5	0,2	1,5	60	20	1,45	4	2	82,90
HM86/15.025.08/P	1,5	0,25	1,5	52	8	1,45	4	2	73,90

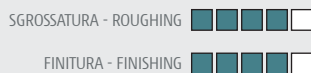
COATING PRODIGE



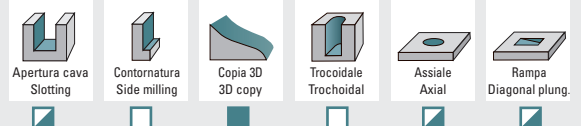
CONTINUA ALLA PAGINA SUCCESSIVA>>
CONTINUE TO NEXT PAGE>>

Parametri
Cutting data
pag. 242

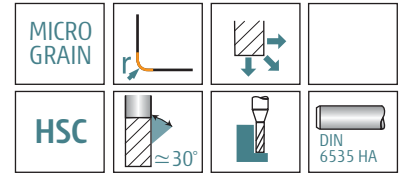
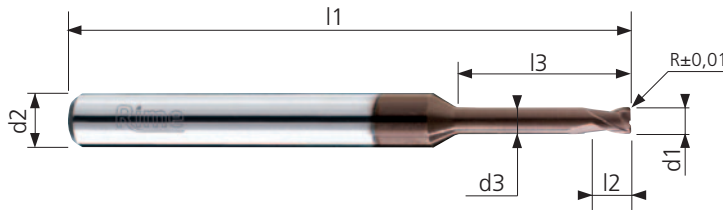
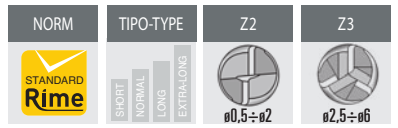
Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



FRESE TORICHE PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI

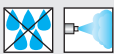


HM86

- FRESE TORICHE PER NERVATURE - Codolo cilindrico rinforzato
- TORIC END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES TORIQUES POUR USAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS PARA EL MECANIZADO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- TOROIDNÍ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза твердосплавная для глубоких пазов с радиусом при вершине. Усиленный хвостовик

CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
HM86/15.025.12/P	1,5	0,25	1,5	52	12	1,45	4	2	76,30
HM86/15.025.16/P	1,5	0,25	1,5	52	16	1,45	4	2	78,70
HM86/15.025.20/P	1,5	0,25	1,5	60	20	1,45	4	2	82,90
HM86/15.03.04/P	1,5	0,3	1,5	52	4	1,45	4	2	71,70
HM86/15.03.06/P	1,5	0,3	1,5	52	6	1,45	4	2	72,60
HM86/15.03.08/P	1,5	0,3	1,5	52	8	1,45	4	2	73,90
HM86/15.03.10/P	1,5	0,3	1,5	52	10	1,45	4	2	74,90
HM86/15.03.12/P	1,5	0,3	1,5	52	12	1,45	4	2	76,30
HM86/15.03.16/P	1,5	0,3	1,5	52	16	1,45	4	2	78,70
HM86/15.03.20/P	1,5	0,3	1,5	60	20	1,45	4	2	82,90
HM86/20.02.06/P	2	0,2	2	52	6	1,95	4	2	68,00
HM86/20.02.08/P	2	0,2	2	52	8	1,95	4	2	68,30
HM86/20.02.10/P	2	0,2	2	52	10	1,95	4	2	68,70
HM86/20.02.12/P	2	0,2	2	52	12	1,95	4	2	69,10
HM86/20.02.15/P	2	0,2	2	52	15	1,95	4	2	70,00
HM86/20.02.20/P	2	0,2	2	52	20	1,95	4	2	71,90
HM86/20.02.25/P	2	0,2	2	60	25	1,95	4	2	76,90
HM86/20.02.30/P	2	0,2	2	78	30	1,95	4	2	85,00
HM86/20.025.10/P	2	0,25	2	52	10	1,95	4	2	68,70
HM86/20.025.15/P	2	0,25	2	52	15	1,95	4	2	70,00
HM86/20.025.20/P	2	0,25	2	52	20	1,95	4	2	71,90
HM86/20.025.25/P	2	0,25	2	60	25	1,95	4	2	76,90
HM86/20.025.30/P	2	0,25	2	78	30	1,95	4	2	85,00
HM86/20.03.08/P	2	0,3	2	52	8	1,95	4	2	68,30
HM86/20.03.10/P	2	0,3	2	52	10	1,95	4	2	68,70
HM86/20.03.12/P	2	0,3	2	52	12	1,95	4	2	69,10
HM86/20.03.15/P	2	0,3	2	52	15	1,95	4	2	70,00
HM86/20.03.20/P	2	0,3	2	52	20	1,95	4	2	71,90
HM86/20.03.25/P	2	0,3	2	60	25	1,95	4	2	76,90
HM86/20.05.06/P	2	0,5	2	52	6	1,95	4	2	68,00
HM86/20.05.08/P	2	0,5	2	52	8	1,95	4	2	68,30
HM86/20.05.10/P	2	0,5	2	52	10	1,95	4	2	68,70
HM86/20.05.12/P	2	0,5	2	52	12	1,95	4	2	69,10
HM86/20.05.15/P	2	0,5	2	52	15	1,95	4	2	70,00
HM86/20.05.20/P	2	0,5	2	52	20	1,95	4	2	71,90
HM86/20.05.25/P	2	0,5	2	60	25	1,95	4	2	76,90
HM86/20.05.30/P	2	0,5	2	78	30	1,95	4	2	85,00
HM86/25.025.12/P	2,5	0,25	2,5	52	12	2,45	4	3	67,70
HM86/25.025.16/P	2,5	0,25	2,5	52	16	2,45	4	3	69,70
HM86/25.025.20/P	2,5	0,25	2,5	52	20	2,45	4	3	72,40
HM86/25.025.25/P	2,5	0,25	2,5	60	25	2,45	4	3	74,90
HM86/25.05.12/P	2,5	0,5	2,5	52	12	2,45	4	3	67,70
HM86/25.05.16/P	2,5	0,5	2,5	52	16	2,45	4	3	69,70
HM86/25.05.20/P	2,5	0,5	2,5	52	20	2,45	4	3	72,40
HM86/25.05.25/P	2,5	0,5	2,5	60	25	2,45	4	3	74,90

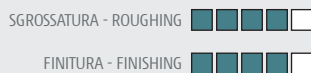
COATING PRODIGE



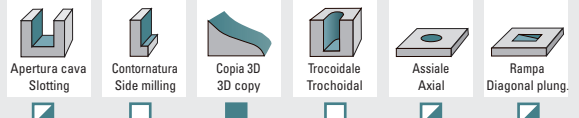
CONTINUA ALLA PAGINA SUCCESSIVA>>
CONTINUE TO NEXT PAGE>>

Parametri
Cutting data
pag. 242

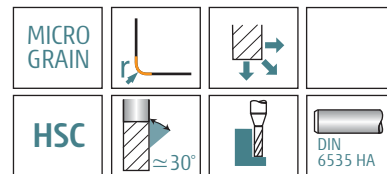
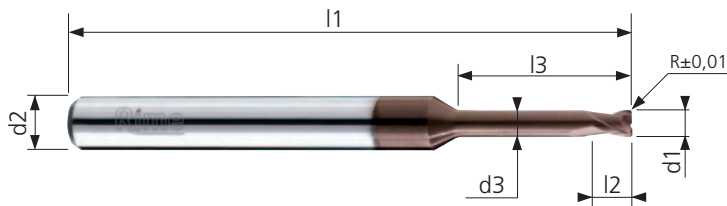
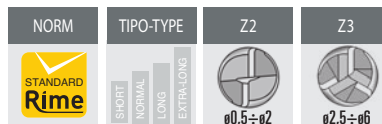
Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



FRESE TORICHE PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



HM86

- FRESE TORICHE PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI - Codolo cilindrico rinforzato
- TORIC END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES TORIQUES POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbone monobloc - Queue cylindrique renforcée
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS PARA EL MECANIZADO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilindrico reforzado
- TOROIDNÍ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза твердосплавная для глубоких пазов с радиусом при вершине. Усиленный хвостовик

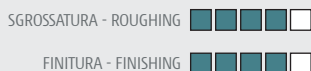
CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
HM86/25.05.30/P	2,5	0,5	2,5	78	30	2,45	4	3	84,40
HM86/30.02.08/P	3	0,2	3	58	8	2,95	6	3	72,20
HM86/30.02.12/P	3	0,2	3	58	12	2,95	6	3	73,10
HM86/30.02.16/P	3	0,2	3	58	16	2,95	6	3	73,90
HM86/30.02.20/P	3	0,2	3	65	20	2,95	6	3	76,90
HM86/30.02.25/P	3	0,2	3	65	25	2,95	6	3	78,80
HM86/30.02.30/P	3	0,2	3	78	30	2,95	6	3	90,00
HM86/30.02.5.12/P	3	0,25	3	58	12	2,95	6	3	73,10
HM86/30.02.5.20/P	3	0,25	3	65	20	2,95	6	3	76,90
HM86/30.02.5.25/P	3	0,25	3	65	25	2,95	6	3	78,80
HM86/30.02.5.30/P	3	0,25	3	78	30	2,95	6	3	90,00
HM86/30.05.08/P	3	0,5	3	58	8	2,95	6	3	72,20
HM86/30.05.12/P	3	0,5	3	58	12	2,95	6	3	73,10
HM86/30.05.16/P	3	0,5	3	58	16	2,95	6	3	73,90
HM86/30.05.20/P	3	0,5	3	65	20	2,95	6	3	76,90
HM86/30.05.25/P	3	0,5	3	65	25	2,95	6	3	78,80
HM86/30.05.30/P	3	0,5	3	78	30	2,95	6	3	90,00
HM86/40.02.12/P	4	0,2	4	58	12	3,9	6	3	72,10
HM86/40.02.16/P	4	0,2	4	58	16	3,9	6	3	73,10
HM86/40.02.20/P	4	0,2	4	65	20	3,9	6	3	74,60
HM86/40.02.25/P	4	0,2	4	65	25	3,9	6	3	75,30
HM86/40.02.30/P	4	0,2	4	78	30	3,9	6	3	88,90
HM86/40.02.40/P	4	0,2	4	100	40	3,9	6	3	101,60
HM86/40.02.5.15/P	4	0,25	4	58	15	3,9	6	3	73,10
HM86/40.02.5.25/P	4	0,25	4	65	25	3,9	6	3	75,30
HM86/40.02.5.35/P	4	0,25	4	78	35	3,9	6	3	90,00
HM86/40.05.12/P	4	0,5	4	58	12	3,9	6	3	72,10
HM86/40.05.16/P	4	0,5	4	58	16	3,9	6	3	73,10
HM86/40.05.20/P	4	0,5	4	65	20	3,9	6	3	74,60
HM86/40.05.25/P	4	0,5	4	65	25	3,9	6	3	75,30
HM86/40.05.30/P	4	0,5	4	78	30	3,9	6	3	88,90
HM86/40.05.40/P	4	0,5	4	100	40	3,9	6	3	101,60
HM86/40.10.12/P	4	1	4	58	12	3,9	6	3	72,10
HM86/40.10.16/P	4	1	4	58	16	3,9	6	3	73,10
HM86/40.10.20/P	4	1	4	65	20	3,9	6	3	74,60
HM86/40.10.25/P	4	1	4	65	25	3,9	6	3	75,30
HM86/40.10.30/P	4	1	4	78	30	3,9	6	3	88,90
HM86/40.10.40/P	4	1	4	100	40	3,9	6	3	101,60
HM86/50.02.5.20/P	5	0,25	5	65	20	4,9	6	3	76,80
HM86/50.02.5.30/P	5	0,25	5	78	30	4,9	6	3	82,10
HM86/50.02.5.40/P	5	0,25	5	100	40	4,9	6	3	101,60
HM86/50.05.20/P	5	0,5	5	65	20	4,9	6	3	76,80
HM86/50.05.30/P	5	0,5	5	78	30	4,9	6	3	82,10
HM86/50.05.40/P	5	0,5	5	100	40	4,9	6	3	101,60
HM86/60.02.5.35/P	6	0,25	6	78	35	5,9	6	3	78,40
HM86/60.05.35/P	6	0,5	6	78	35	5,9	6	3	78,40

COATING PRODIGE

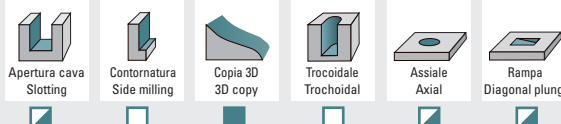


Parametri
Cutting data
pag. 242

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

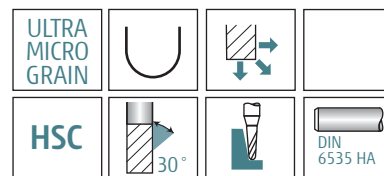
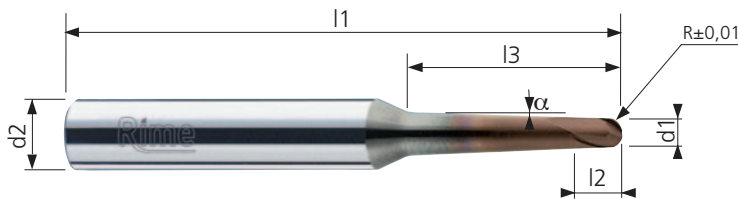
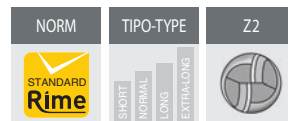


Materiali
Materials



CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE A TESTA SEMISFERICA PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



HTQ20

- FRESE A TESTA SEMISFERICA PER NERVATURE PROFONDE - Codolo cilindrico - Riduzione conica 1°
- BALL NOSE END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Straight shank - Taper neck
- FRAISES HÉMISPHERIQUE POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbone monobloc - Queue cylindrique - Dégagement cônica renforcée
- HALBRUNDKOPFFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft - Konisches Schneidenteil
- FRESAS CONICAS PARA EL MECANIZADO DE MOLDES - Metal duro - Cabeza semiesférica - Mango cilíndrico
- KULOVÉ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Válcová stopka - Kónický krk
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для глубоких пазов. Сферический торцев. Цилиндрический хвостовик

CODE	d1 mm h7	R mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 mm h6	α	Z	PRODIGE €
HTQ20/10.10/P	1	0,5	58	1	10	6	<1°	2	95,80
HTQ20/10.15/P	1	0,5	58	1	15	6	<1°	2	103,40
HTQ20/10.20/P	1	0,5	65	1	20	6	<1°	2	110,30
HTQ20/10.25/P	1	0,5	65	1	25	6	<1°	2	112,80
HTQ20/10.30/P	1	0,5	78	1	30	6	<1°	2	119,90
HTQ20/12.10/P	1,2	0,6	58	1,2	10	6	<1°	2	95,20
HTQ20/12.15/P	1,2	0,6	58	1,2	15	6	<1°	2	102,50
HTQ20/12.20/P	1,2	0,6	65	1,2	20	6	<1°	2	109,70
HTQ20/12.25/P	1,2	0,6	65	1,2	25	6	<1°	2	112,10
HTQ20/12.30/P	1,2	0,6	78	1,2	30	6	<1°	2	119,30
HTQ20/15.12/P	1,5	0,75	58	1,5	12	6	<1°	2	92,80
HTQ20/15.18/P	1,5	0,75	58	1,5	18	6	<1°	2	100,30
HTQ20/15.25/P	1,5	0,75	65	1,5	25	6	<1°	2	107,20
HTQ20/15.30/P	1,5	0,75	70	1,5	30	6	<1°	2	109,70
HTQ20/15.35/P	1,5	0,75	78	1,5	35	6	<1°	2	112,10
HTQ20/18.15/P	1,8	0,9	58	1,8	15	6	<1°	2	85,70
HTQ20/18.20/P	1,8	0,9	65	1,8	20	6	<1°	2	91,50
HTQ20/18.25/P	1,8	0,9	65	1,8	25	6	<1°	2	94,80
HTQ20/18.30/P	1,8	0,9	70	1,8	30	6	<1°	2	102,50
HTQ20/18.35/P	1,8	0,9	78	1,8	35	6	<1°	2	110,90
HTQ20/20.12/P	2	1	58	2	12	6	<1°	2	82,50
HTQ20/20.16/P	2	1	58	2	16	6	<1°	2	85,70
HTQ20/20.20/P	2	1	65	2	20	6	<1°	2	88,50
HTQ20/20.28/P	2	1	65	2	28	6	<1°	2	95,20
HTQ20/20.35/P	2	1	78	2	35	6	<1°	2	105,90
HTQ20/20.40/P	2	1	78	2	40	6	<1°	2	110,20
HTQ20/25.15/P	2,5	1,25	58	2,5	15	6	<1°	2	82,50
HTQ20/25.22/P	2,5	1,25	65	2,5	22	6	<1°	2	88,50
HTQ20/25.30/P	2,5	1,25	70	2,5	30	6	<1°	2	95,20
HTQ20/25.38/P	2,5	1,25	78	2,5	38	6	<1°	2	105,90
HTQ20/30.15/P	3	1,5	58	3	15	6	<1°	2	87,70
HTQ20/30.20/P	3	1,5	65	3	20	6	<1°	2	92,20
HTQ20/30.25/P	3	1,5	65	3	25	6	<1°	2	96,60
HTQ20/30.30/P	3	1,5	78	3	30	6	<1°	2	101,90
HTQ20/30.38/P	3	1,5	78	3	38	6	<1°	2	110,60
HTQ20/30.48/P	3	1,5	100	3	48	6	<1°	2	117,30
HTQ20/40.18/P	4	2	58	4	18	6	<1°	2	87,70
HTQ20/40.25/P	4	2	65	4	25	6	<1°	2	96,60
HTQ20/40.32/P	4	2	78	4	32	6	<1°	2	103,10
HTQ20/40.38/P	4	2	78	4	38	6	<1°	2	110,60
HTQ20/40.48/P	4	2	100	4	48	6	<1°	2	117,30
HTQ20/50.28/P	5	2,5	65	5	28	6	<1°	2	96,60
HTQ20/50.38/P	5	2,5	78	5	38	6	<1°	2	106,40
HTQ20/50.50/P	5	2,5	100	5	50	6	<1°	2	117,30

COATING PRODIGE



Parametri
Cutting data
pag. 246

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

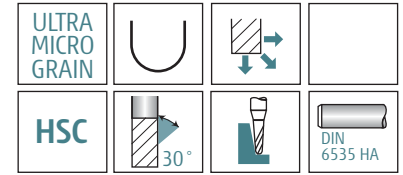
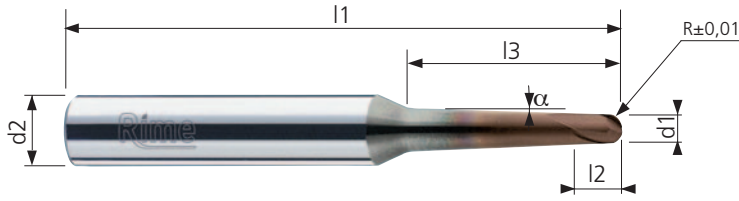
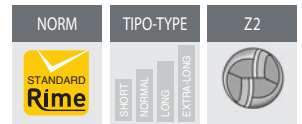
LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A TESTA SEMISFERICA PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI

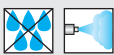


HTQ21

- IT** FRESE A TESTA SEMISFERICA PER NERVATURE PROFONDE - Codolo cilindrico - Riduzione conica 1°
- UK** BALL NOSE END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Straight shank - Taper neck
- FR** FRAISES HÉMISPHERIQUE POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique - Dégagement cônica renforcée
- DE** HALBRUNDKOPFFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft - Konisches Schneidenteil
- ES** FRESAS CONICAS PARA EL MECANIZADO DE MOLDES - Metal duro - Cabeza semiesférica - Mango cilíndrico
- CZ** KULOVÉ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Válcová stopka - Kónický krk
- RU** Фреза 2-х зубая, твердосплавная для глубоких пазов. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик

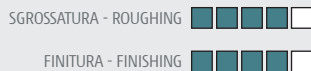
CODE	d1 mm h7	R mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 mm h6	α	Z	PRODIGE €
HTQ21/10.10/P	1	0,5	58	1	10	6	<1°30'	2	95,80
HTQ21/10.15/P	1	0,5	58	1	15	6	<1°30'	2	103,40
HTQ21/10.20/P	1	0,5	65	1	20	6	<1°30'	2	110,30
HTQ21/10.25/P	1	0,5	65	1	25	6	<1°30'	2	112,80
HTQ21/10.30/P	1	0,5	78	1	30	6	<1°30'	2	119,90
HTQ21/12.12/P	1,2	0,6	58	1,2	12	6	<1°30'	2	95,80
HTQ21/12.16/P	1,2	0,6	58	1,2	16	6	<1°30'	2	102,50
HTQ21/12.20/P	1,2	0,6	65	1,2	20	6	<1°30'	2	109,70
HTQ21/12.25/P	1,2	0,6	65	1,2	25	6	<1°30'	2	112,10
HTQ21/12.30/P	1,2	0,6	78	1,2	30	6	<1°30'	2	119,30
HTQ21/15.12/P	1,5	0,75	58	1,5	12	6	<1°30'	2	92,80
HTQ21/15.18/P	1,5	0,75	58	1,5	18	6	<1°30'	2	100,30
HTQ21/15.25/P	1,5	0,75	65	1,5	25	6	<1°30'	2	107,20
HTQ21/15.30/P	1,5	0,75	70	1,5	30	6	<1°30'	2	109,70
HTQ21/15.35/P	1,5	0,75	78	1,5	35	6	<1°30'	2	112,10
HTQ21/18.15/P	1,8	0,9	58	1,8	15	6	<1°30'	2	85,70
HTQ21/18.20/P	1,8	0,9	65	1,8	20	6	<1°30'	2	91,50
HTQ21/18.25/P	1,8	0,9	65	1,8	25	6	<1°30'	2	94,80
HTQ21/18.30/P	1,8	0,9	70	1,8	30	6	<1°30'	2	102,50
HTQ21/18.35/P	1,8	0,9	78	1,8	35	6	<1°30'	2	110,90
HTQ21/20.12/P	2	1	58	2	12	6	<1°30'	2	82,50
HTQ21/20.20/P	2	1	65	2	20	6	<1°30'	2	88,50
HTQ21/20.28/P	2	1	65	2	28	6	<1°30'	2	95,20
HTQ21/20.35/P	2	1	78	2	35	6	<1°30'	2	105,90
HTQ21/20.45/P	2	1	100	2	45	6	<1°30'	2	119,90
HTQ21/25.15/P	2,5	1,25	58	2,5	15	6	<1°30'	2	82,50
HTQ21/25.22/P	2,5	1,25	65	2,5	22	6	<1°30'	2	88,50
HTQ21/25.30/P	2,5	1,25	70	2,5	30	6	<1°30'	2	95,20
HTQ21/25.38/P	2,5	1,25	78	2,5	38	6	<1°30'	2	105,90
HTQ21/30.15/P	3	1,5	58	3	15	6	<1°30'	2	87,70
HTQ21/30.25/P	3	1,5	65	3	25	6	<1°30'	2	96,60
HTQ21/30.38/P	3	1,5	78	3	38	6	<1°30'	2	110,60
HTQ21/30.48/P	3	1,5	100	3	48	6	<1°30'	2	117,30
HTQ21/40.25/P	4	2	65	4	25	6	<1°30'	2	96,60
HTQ21/40.38/P	4	2	78	4	38	6	<1°30'	2	110,60
HTQ21/40.48/P	4	2	100	4	48	6	<1°30'	2	117,30

COATING PRDIGE

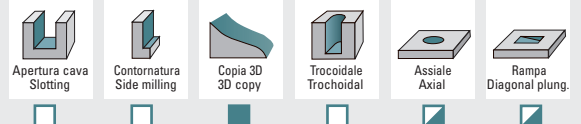


Parametri
Cutting data
pag. 249

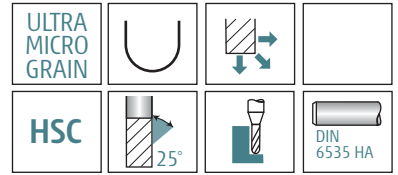
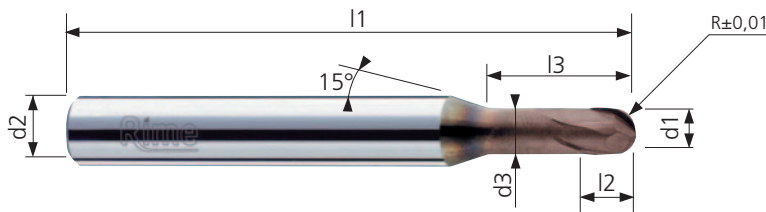
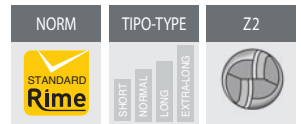
Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



FRESE A TESTA SEMISFERICA PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



HTQ25

- FRESE A TESTA SEMISFERICA PER NERVATURE - Codolo cilindrico rinforzato
- BALL NOSE END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES HÉMISPHERIQUE POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- RADIUSKOPIERÄSER - Vollhartmetall - verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS PARA EL MECANIZADO DE MOLDES - Cabeza semiesférica - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- KULOVÉ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для глубоких пазов. Сферический торец. Усиленный хвостовик

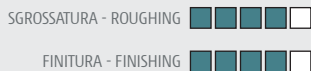
CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
HTQ25/10.05/P	1	0,5	1	58	5	0,95	6	2	81,50
HTQ25/10.08/P	1	0,5	1	58	8	0,95	6	2	82,00
HTQ25/10.10/P	1	0,5	1	58	10	0,95	6	2	89,00
HTQ25/10.13/P	1	0,5	1	58	13	0,95	6	2	90,40
HTQ25/10.16/P	1	0,5	1	65	16	0,95	6	2	100,30
HTQ25/12.06/P	1,2	0,6	1,2	58	6	1,15	6	2	81,50
HTQ25/12.10/P	1,2	0,6	1,2	58	10	1,15	6	2	82,00
HTQ25/12.15/P	1,2	0,6	1,2	65	15	1,15	6	2	97,60
HTQ25/12.20/P	1,2	0,6	1,2	65	20	1,15	6	2	100,10
HTQ25/15.07/P	1,5	0,75	1,5	58	7	1,45	6	2	77,70
HTQ25/15.10/P	1,5	0,75	1,5	58	10	1,45	6	2	81,70
HTQ25/15.12/P	1,5	0,75	1,5	58	12	1,45	6	2	85,20
HTQ25/15.16/P	1,5	0,75	1,5	65	16	1,45	6	2	89,20
HTQ25/15.20/P	1,5	0,75	1,5	65	20	1,45	6	2	96,50
HTQ25/15.25/P	1,5	0,75	1,5	70	25	1,45	6	2	96,40
HTQ25/18.08/P	1,8	0,9	1,8	58	8	1,75	6	2	77,10
HTQ25/18.12/P	1,8	0,9	1,8	58	12	1,75	6	2	84,40
HTQ25/18.16/P	1,8	0,9	1,8	65	16	1,75	6	2	89,20
HTQ25/18.20/P	1,8	0,9	1,8	65	20	1,75	6	2	92,80
HTQ25/18.25/P	1,8	0,9	1,8	70	25	1,75	6	2	97,60
HTQ25/20.08/P	2	1	2	58	8	1,95	6	2	75,10
HTQ25/20.10/P	2	1	2	58	10	1,95	6	2	77,20
HTQ25/20.12/P	2	1	2	58	12	1,95	6	2	80,00
HTQ25/20.14/P	2	1	2	58	14	1,95	6	2	83,10
HTQ25/20.20/P	2	1	2	65	20	1,95	6	2	85,10
HTQ25/20.25/P	2	1	2	70	25	1,95	6	2	93,20
HTQ25/20.30/P	2	1	2	78	30	1,95	6	2	99,30
HTQ25/25.10/P	2,5	1,25	2,5	58	10	2,45	6	2	77,80
HTQ25/25.16/P	2,5	1,25	2,5	58	16	2,45	6	2	83,80
HTQ25/25.22/P	2,5	1,25	2,5	65	22	2,45	6	2	85,10
HTQ25/25.28/P	2,5	1,25	2,5	70	28	2,45	6	2	93,90
HTQ25/30.12/P	3	1,5	3	58	12	2,95	6	2	80,50
HTQ25/30.16/P	3	1,5	3	58	16	2,95	6	2	81,20
HTQ25/30.20/P	3	1,5	3	58	20	2,95	6	2	88,50
HTQ25/30.25/P	3	1,5	3	65	25	2,95	6	2	90,30
HTQ25/30.30/P	3	1,5	3	78	30	2,95	6	2	98,00
HTQ25/30.35/P	3	1,5	3	78	35	2,95	6	2	105,20
HTQ25/40.15/P	4	2	4	58	15	3,9	6	2	81,80
HTQ25/40.20/P	4	2	4	58	20	3,9	6	2	83,80
HTQ25/40.25/P	4	2	4	65	25	3,9	6	2	87,70
HTQ25/40.30/P	4	2	4	70	30	3,9	6	2	93,90
HTQ25/40.35/P	4	2	4	78	35	3,9	6	2	99,30
HTQ25/40.45/P	4	2	4	100	45	3,9	6	2	118,00
HTQ25/50.18/P	5	2,5	5	58	18	4,9	6	2	81,80
HTQ25/50.28/P	5	2,5	5	65	28	4,9	6	2	87,70
HTQ25/50.38/P	5	2,5	5	78	38	4,9	6	2	100,60
HTQ25/50.50/P	5	2,5	5	100	50	4,9	6	2	117,30

COATING PRODIGE

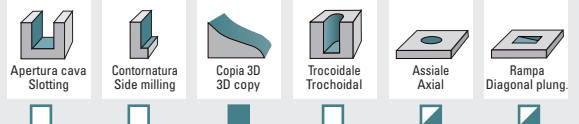


Parametri
Cutting data
pag. 252

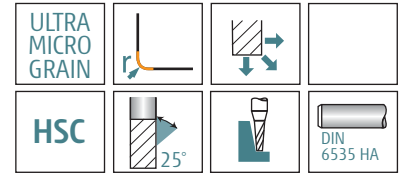
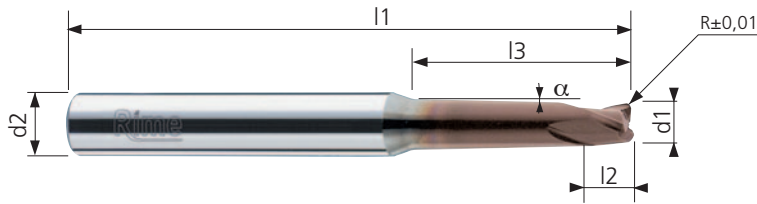
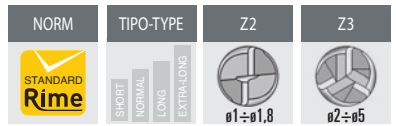
Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



FRESE TORICHE PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



NORMALE

HTQ30

- FRESE TORICHE PER NERVATURE PROFONDE - Codolo cilindrico - Riduzione conica 1°
- TORIC END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Straight shank - Taper neck
- FRAISES TORIQUES POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbone monobloc - Queue cylindrique - Dégagement conique renforcée
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft - Konisches Schneidenteil
- FRESAS TORICAS CONICAS PARA EL MECANIZADO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico
- TOROIDNÍ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Válcová stopka - Kónický krk
- Фреза твердосплавная для глубоких пазов с радиусом при вершине. Цилиндрический хвостовик

CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	α	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
HTQ30/10.01.10/P	1	0,1	1	58	10	<1°	6	2	100,80
HTQ30/10.01.15/P	1	0,1	1	58	15	<1°	6	2	108,50
HTQ30/10.01.20/P	1	0,1	1	65	20	<1°	6	2	116,00
HTQ30/10.01.25/P	1	0,1	1	65	25	<1°	6	2	118,50
HTQ30/10.01.30/P	1	0,1	1	78	30	<1°	6	2	127,80
HTQ30/10.02.10/P	1	0,2	1	58	10	<1°	6	2	100,80
HTQ30/10.02.15/P	1	0,2	1	58	15	<1°	6	2	108,50
HTQ30/10.02.20/P	1	0,2	1	65	20	<1°	6	2	116,00
HTQ30/10.02.25/P	1	0,2	1	65	25	<1°	6	2	118,50
HTQ30/10.02.30/P	1	0,2	1	78	30	<1°	6	2	127,80
HTQ30/10.025.10/P	1	0,25	1	58	10	<1	6	2	100,80
HTQ30/10.025.15/P	1	0,25	1	58	15	<1	6	2	108,50
HTQ30/10.025.20/P	1	0,25	1	65	20	<1	6	2	116,00
HTQ30/10.025.25/P	1	0,25	1	65	25	<1	6	2	118,50
HTQ30/10.025.30/P	1	0,25	1	78	30	<1	6	2	127,80
HTQ30/12.025.10/P	1,2	0,25	1,2	58	10	<1	6	2	100,10
HTQ30/12.025.15/P	1,2	0,25	1,2	58	15	<1	6	2	107,30
HTQ30/12.025.20/P	1,2	0,25	1,2	65	20	<1	6	2	114,50
HTQ30/12.025.25/P	1,2	0,25	1,2	65	25	<1	6	2	116,90
HTQ30/12.025.30/P	1,2	0,25	1,2	78	30	<1	6	2	125,40
HTQ30/15.02.12/P	1,5	0,2	1,5	58	12	<1°	6	2	97,60
HTQ30/15.02.18/P	1,5	0,2	1,5	58	18	<1°	6	2	105,30
HTQ30/15.02.25/P	1,5	0,2	1,5	65	25	<1°	6	2	112,80
HTQ30/15.02.30/P	1,5	0,2	1,5	70	30	<1°	6	2	115,30
HTQ30/15.02.35/P	1,5	0,2	1,5	78	35	<1°	6	2	118,70
HTQ30/15.025.12/P	1,5	0,25	1,5	58	12	<1	6	2	97,60
HTQ30/15.025.18/P	1,5	0,25	1,5	58	18	<1	6	2	105,30
HTQ30/15.025.25/P	1,5	0,25	1,5	65	25	<1	6	2	112,80
HTQ30/15.025.30/P	1,5	0,25	1,5	70	30	<1	6	2	115,30
HTQ30/15.025.35/P	1,5	0,25	1,5	78	35	<1	6	2	118,70
HTQ30/18.05.15/P	1,8	0,5	1,8	58	15	<1	6	2	90,30
HTQ30/18.05.20/P	1,8	0,5	1,8	65	20	<1	6	2	95,40
HTQ30/18.05.25/P	1,8	0,5	1,8	65	25	<1	6	2	99,30
HTQ30/18.05.30/P	1,8	0,5	1,8	70	30	<1	6	2	107,00
HTQ30/18.05.35/P	1,8	0,5	1,8	78	35	<1	6	2	114,80
HTQ30/20.02.12/P	2	0,2	2	58	12	<1°	6	3	86,40
HTQ30/20.02.16/P	2	0,2	2	58	16	<1°	6	3	89,00
HTQ30/20.02.20/P	2	0,2	2	65	20	<1°	6	3	92,50
HTQ30/20.02.28/P	2	0,2	2	65	28	<1°	6	3	100,60
HTQ30/20.02.35/P	2	0,2	2	78	35	<1°	6	3	111,30
HTQ30/20.02.40/P	2	0,2	2	78	40	<1°	6	3	115,40
HTQ30/20.05.12/P	2	0,5	2	58	12	<1	6	3	86,40
HTQ30/20.05.16/P	2	0,5	2	58	16	<1	6	3	89,00
HTQ30/20.05.20/P	2	0,5	2	65	20	<1	6	3	92,50

COATING PRODIGE



CONTINUA ALLA PAGINA SUCCESSIVA>>
CONTINUE TO NEXT PAGE>>

Parametri
Cutting data
pag. 255

Suggerimenti
Suggestion

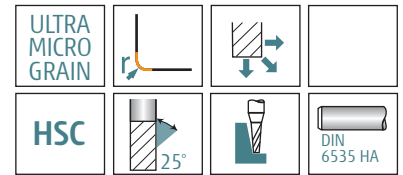
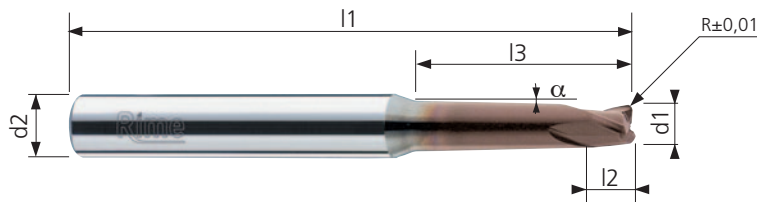
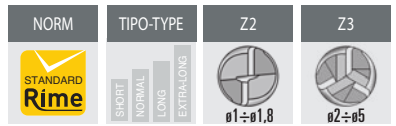
SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



FRESE TORICHE PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



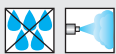
NORMALE

HTQ30

- IT** FRESE TORICHE PER NERVATURE PROFONDE - Codolo cilindrico - Riduzione conica 1°
- UK** TORIC END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Straight shank - Taper neck
- FR** FRAISES TORIQUES POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbone monobloc - Queue cylindrique - Dégagement conique renforcée
- DE** TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft - Konisches Schneidenteil
- ES** FRESAS TORICAS CONICAS PARA EL MECANIZADO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico
- CZ** TOROIDNÍ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Válcová stopka - Kónický krk
- RU** Фреза твердосплавная для глубоких пазов с радиусом при вершине. Цилиндрический хвостовик

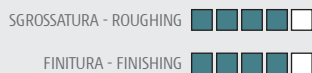
CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	α	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
HTQ30/20.05.28/P	2	0,5	2	65	28	<1	6	3	100,60
HTQ30/20.05.35/P	2	0,5	2	78	35	<1	6	3	111,30
HTQ30/20.05.40/P	2	0,5	2	78	40	<1	6	3	115,40
HTQ30/25.05.15/P	2,5	0,5	2,5	58	15	<1	6	3	86,40
HTQ30/25.05.22/P	2,5	0,5	2,5	65	22	<1	6	3	92,50
HTQ30/25.05.30/P	2,5	0,5	2,5	70	30	<1	6	3	100,60
HTQ30/25.05.38/P	2,5	0,5	2,5	78	38	<1	6	3	111,30
HTQ30/30.02.15/P	3	0,2	3	58	15	<1°	6	3	91,50
HTQ30/30.02.20/P	3	0,2	3	65	20	<1°	6	3	96,10
HTQ30/30.02.25/P	3	0,2	3	65	25	<1°	6	3	101,20
HTQ30/30.02.30/P	3	0,2	3	78	30	<1°	6	3	107,00
HTQ30/30.02.38/P	3	0,2	3	78	38	<1°	6	3	116,00
HTQ30/30.02.48/P	3	0,2	3	100	48	<1°	6	3	122,70
HTQ30/30.05.15/P	3	0,5	3	58	15	<1	6	3	91,50
HTQ30/30.05.20/P	3	0,5	3	65	20	<1	6	3	96,10
HTQ30/30.05.25/P	3	0,5	3	65	25	<1	6	3	101,20
HTQ30/30.05.30/P	3	0,5	3	78	30	<1	6	3	107,00
HTQ30/30.05.38/P	3	0,5	3	78	38	<1	6	3	116,00
HTQ30/30.05.48/P	3	0,5	3	100	48	<1	6	3	122,70
HTQ30/40.05.18/P	4	0,5	4	58	18	<1	6	3	91,50
HTQ30/40.05.25/P	4	0,5	4	65	25	<1	6	3	101,20
HTQ30/40.05.32/P	4	0,5	4	78	32	<1	6	3	108,30
HTQ30/40.05.38/P	4	0,5	4	78	38	<1	6	3	116,00
HTQ30/40.05.48/P	4	0,5	4	100	48	<1	6	3	122,70
HTQ30/50.05.28/P	5	0,5	5	65	28	<1	6	3	101,20
HTQ30/50.05.38/P	5	0,5	5	78	38	<1	6	3	110,90
HTQ30/50.05.50/P	5	0,5	5	100	50	<1	6	3	122,70

COATING **PRDIGE**

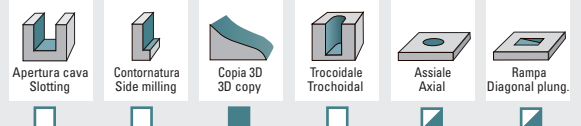


Parametri
Cutting data
pag. 255

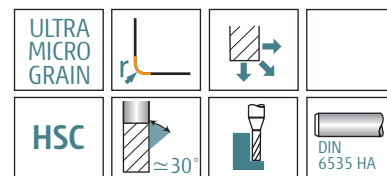
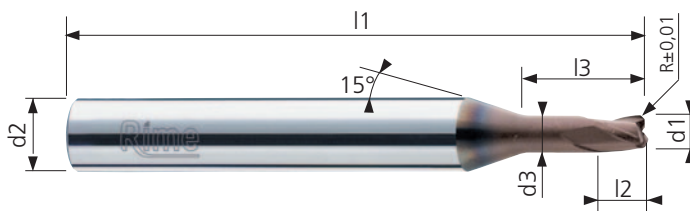
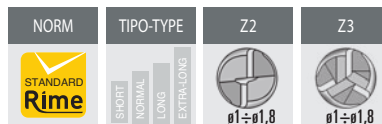
Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



FRESE TORICHE PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



HTQ35

- FRESE TORICHE PER NERVATURE - Codolo cilindrico rinforzato
- TORIC END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES TORIQUES POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS CONICAS PARA EL MECANIZADO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- TOROIDNÍ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза твердосплавная для глубоких пазов с радиусом при вершине. Усиленный хвостовик

CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
HTQ35/10.01.05/P	1	0,1	1	58	5	0,95	6	2	91,40
HTQ35/10.01.08/P	1	0,1	1	58	8	0,95	6	2	94,00
HTQ35/10.01.10/P	1	0,1	1	58	10	0,95	6	2	102,80
HTQ35/10.01.13/P	1	0,1	1	58	13	0,95	6	2	103,70
HTQ35/10.01.16/P	1	0,1	1	65	16	0,95	6	2	114,70
HTQ35/10.02.04/P	1	0,2	1	58	4	0,95	6	2	92,50
HTQ35/10.02.06/P	1	0,2	1	58	6	0,95	6	2	93,20
HTQ35/10.02.08/P	1	0,2	1	58	8	0,95	6	2	94,00
HTQ35/10.02.10/P	1	0,2	1	58	10	0,95	6	2	102,80
HTQ35/10.02.13/P	1	0,2	1	58	13	0,95	6	2	103,70
HTQ35/10.02.16/P	1	0,2	1	65	16	0,95	6	2	114,70
HTQ35/10.025.05/P	1	0,25	1	58	5	0,95	6	2	94,00
HTQ35/10.025.08/P	1	0,25	1	58	8	0,95	6	2	94,00
HTQ35/10.025.10/P	1	0,25	1	58	10	0,95	6	2	102,80
HTQ35/10.025.13/P	1	0,25	1	58	13	0,95	6	2	103,70
HTQ35/10.025.16/P	1	0,25	1	65	16	0,95	6	2	114,70
HTQ35/12.025.06/P	1,2	0,25	1,2	58	6	1,15	6	2	92,80
HTQ35/12.025.10/P	1,2	0,25	1,2	58	10	1,15	6	2	101,30
HTQ35/12.025.15/P	1,2	0,25	1,2	65	15	1,15	6	2	112,10
HTQ35/12.025.20/P	1,2	0,25	1,2	65	20	1,15	6	2	114,50
HTQ35/15.02.05/P	1,5	0,2	1,5	58	5	1,45	6	2	88,30
HTQ35/15.02.07/P	1,5	0,2	1,5	58	7	1,45	6	2	89,00
HTQ35/15.02.12/P	1,5	0,2	1,5	58	12	1,45	6	2	97,80
HTQ35/15.02.16/P	1,5	0,2	1,5	65	16	1,45	6	2	106,10
HTQ35/15.02.20/P	1,5	0,2	1,5	65	20	1,45	6	2	114,10
HTQ35/15.02.25/P	1,5	0,2	1,5	70	25	1,45	6	2	113,30
HTQ35/15.025.07/P	1,5	0,25	1,5	58	7	1,45	6	2	89,00
HTQ35/15.025.12/P	1,5	0,25	1,5	58	12	1,45	6	2	97,80
HTQ35/15.025.16/P	1,5	0,25	1,5	65	16	1,45	6	2	106,10
HTQ35/15.025.20/P	1,5	0,25	1,5	65	20	1,45	6	2	114,10
HTQ35/15.025.25/P	1,5	0,25	1,5	70	25	1,45	6	2	113,30
HTQ35/18.05.08/P	1,8	0,5	1,8	58	8	1,75	6	2	88,00
HTQ35/18.05.12/P	1,8	0,5	1,8	58	12	1,75	6	2	96,40
HTQ35/18.05.16/P	1,8	0,5	1,8	65	16	1,75	6	2	104,90
HTQ35/18.05.20/P	1,8	0,5	1,8	65	20	1,75	6	2	107,90
HTQ35/18.05.25/P	1,8	0,5	1,8	70	25	1,75	6	2	112,10
HTQ35/20.02.08/P	2	0,2	2	58	8	1,95	6	3	84,50
HTQ35/20.02.10/P	2	0,2	2	58	10	1,95	6	3	86,10
HTQ35/20.02.12/P	2	0,2	2	58	12	1,95	6	3	88,00
HTQ35/20.02.14/P	2	0,2	2	58	14	1,95	6	3	89,70
HTQ35/20.02.20/P	2	0,2	2	65	20	1,95	6	3	94,10
HTQ35/20.02.25/P	2	0,2	2	70	25	1,95	6	3	103,20
HTQ35/20.02.30/P	2	0,2	2	78	30	1,95	6	3	108,30
HTQ35/20.05.08/P	2	0,5	2	58	8	1,95	6	3	84,50
HTQ35/20.05.10/P	2	0,5	2	58	10	1,95	6	3	86,10

COATING PRODIGE



CONTINUA ALLA PAGINA SUCCESSIVA >>
CONTINUE TO NEXT PAGE >>

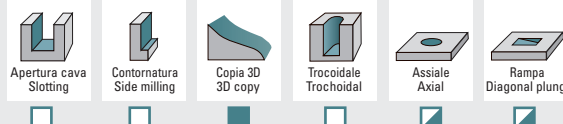
Parametri
Cutting data
pag. 258

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materials
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

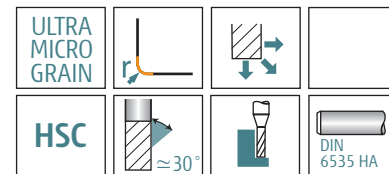
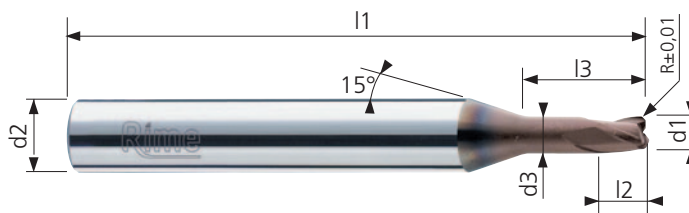
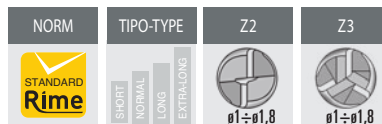
LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE PER NERVATURE PER ACCIAI TEMPRATI E BONIFICATI



HTQ35

- FRESE TORICHE PER NERVATURE - Codolo cilindrico rinforzato
- TORIC END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES TORIQUES POUR USAGE EN PROFONDEUR - Carbone monobloc - Queue cylindrique renforcée
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS CONICAS PARA EL MECANIZADO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- TOROIDNÍ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза твердосплавная для глубоких пазов с радиусом при вершине. Усиленный хвостовик

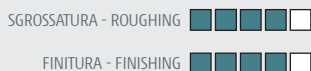
CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	PRODIGE €
HTQ35/20.05.12/P	2	0,5	2	58	12	1,95	6	3	88,00
HTQ35/20.05.14/P	2	0,5	2	58	14	1,95	6	3	89,70
HTQ35/20.05.20/P	2	0,5	2	65	20	1,95	6	3	94,10
HTQ35/20.05.25/P	2	0,5	2	70	25	1,95	6	3	103,20
HTQ35/20.05.30/P	2	0,5	2	78	30	1,95	6	3	108,30
HTQ35/25.05.10/P	2,5	0,5	2,5	58	10	2,45	6	3	87,20
HTQ35/25.05.16/P	2,5	0,5	2,5	58	16	2,45	6	3	95,20
HTQ35/25.05.22/P	2,5	0,5	2,5	65	22	2,45	6	3	94,80
HTQ35/25.05.28/P	2,5	0,5	2,5	70	28	2,45	6	3	103,90
HTQ35/30.05.12/P	3	0,5	3	58	12	2,95	6	3	89,80
HTQ35/30.05.16/P	3	0,5	3	58	16	2,95	6	3	90,30
HTQ35/30.05.20/P	3	0,5	3	58	20	2,95	6	3	99,20
HTQ35/30.05.25/P	3	0,5	3	65	25	2,95	6	3	100,60
HTQ35/30.05.30/P	3	0,5	3	78	30	2,95	6	3	108,30
HTQ35/30.05.35/P	3	0,5	3	78	35	2,95	6	3	116,00
HTQ35/40.05.15/P	4	0,5	4	58	15	3,9	6	3	91,20
HTQ35/40.05.20/P	4	0,5	4	58	20	3,9	6	3	92,80
HTQ35/40.05.25/P	4	0,5	4	65	25	3,9	6	3	98,00
HTQ35/40.05.30/P	4	0,5	4	70	30	3,9	6	3	104,60
HTQ35/40.05.35/P	4	0,5	4	78	35	3,9	6	3	109,60
HTQ35/40.05.45/P	4	0,5	4	100	45	3,9	6	3	128,70
HTQ35/50.05.18/P	5	0,5	5	58	18	4,9	6	3	92,50
HTQ35/50.05.28/P	5	0,5	5	65	28	4,9	6	3	98,00
HTQ35/50.05.38/P	5	0,5	5	78	38	4,9	6	3	112,60
HTQ35/50.05.50/P	5	0,5	5	100	50	4,9	6	3	126,40
HTQ35/50.10.18/P	5	1	5	58	18	4,9	6	3	92,50
HTQ35/50.10.28/P	5	1	5	65	28	4,9	6	3	98,00
HTQ35/50.10.38/P	5	1	5	78	38	4,9	6	3	112,60

COATING PRODIGE

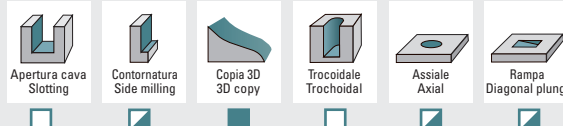


Parametri
Cutting data
pag. 258

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

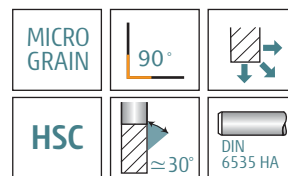
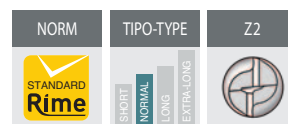
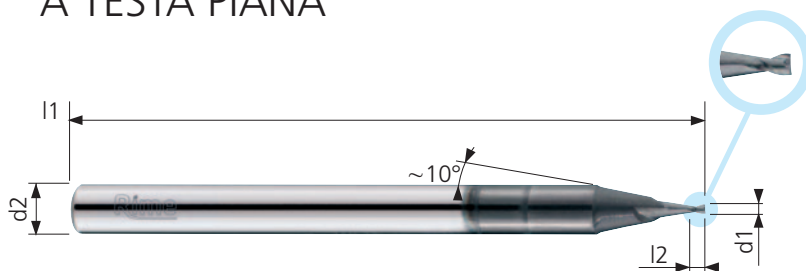
LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

MICROFRESE A DUE DENTI ELICOIDALI A TESTA PIANA



NORMALE

HM78

- MICROFRESE A DUE DENTI ELICOIDALI A TESTA PIANA - Codolo cilindrico
- SQUARE MINIATUR END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- MICRO FRAISES - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- MINIATURFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- MICRO FRESAS DOS LABIOS - Metal duro - Mango cilíndrico
- MIKROFRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Микрофреза 2-х зубая, твердосплавная. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h7	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	PRODIGE €
HM78/04	0,4	0,4	39	3	2	59,50	68,80
HM78/05	0,5	0,5	39	3	2	55,30	64,60
HM78/06	0,6	0,6	39	3	2	48,90	58,30
HM78/07	0,7	0,7	39	3	2	43,20	53,30
HM78/08	0,8	0,8	39	3	2	37,50	47,70
HM78/09	0,9	0,9	39	3	2	31,60	44,30
HM78/10	1	1	39	3	2	27,20	39,80
HM78/12	1,2	1,2	39	3	2	25,60	38,40
HM78/15	1,5	1,5	39	3	2	24,80	37,70
HM78/18	1,8	1,8	39	3	2	28,10	37,10
HM78/20	2	2	39	3	2	23,10	32,30

Rime

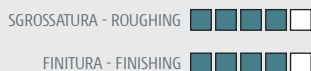
COATING **PRODIGE**micro



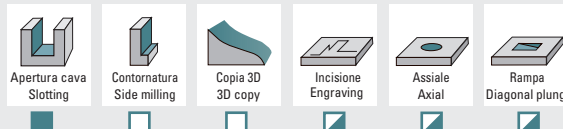
CODE
HM78/.../P

Parametri
Cutting data
pag. 261

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

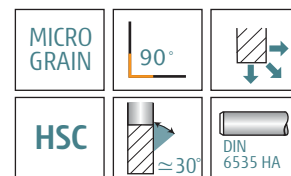
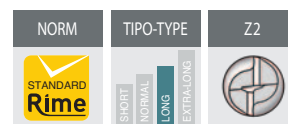
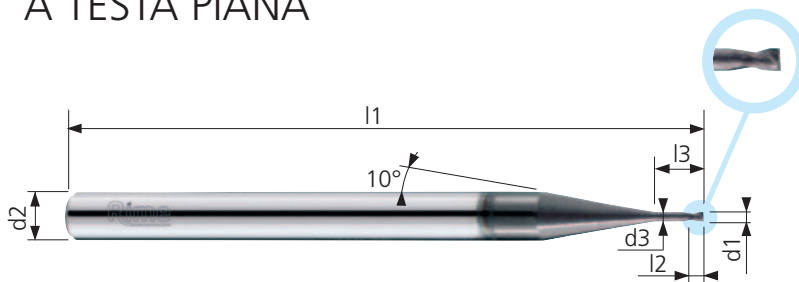


Materiali
Materials



CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

MICROFRESE A DUE DENTI ELICOIDALI A TESTA PIANA



- MICROFRESE A DUE DENTI ELICOIDALI A TESTA PIANA - Codolo cilindrico
- SQUARE MINIATUR END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- MICRO FRAISÉS - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- MINIATURFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- MICRO FRESAS DOS LABIOS - Metal duro - Mango cilíndrico
- MIKROFRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Микрофреза 2-х зубая, твердосплавная. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

CODE (K)	d1 mm h7	l2 mm	l3 mm	l1 mm	d2 mm h6	d3 mm	Z	K €	PRODIGE €
HM79/04	0,4	0,4	2	39	3	0,37	2	64,40	73,10
HM79/05	0,5	0,5	2,5	39	3	0,47	2	58,80	68,20
HM79/06	0,6	0,6	3	39	3	0,57	2	54,40	63,80
HM79/07	0,7	0,7	3,5	39	3	0,67	2	48,70	58,20
HM79/08	0,8	0,8	4	39	3	0,77	2	42,30	52,50
HM79/09	0,9	0,9	4,5	39	3	0,87	2	38,30	47,90
HM79/10	1	1	5	39	3	0,96	2	29,30	42,10
HM79/12	1,2	1,2	6	39	3	1,16	2	27,80	40,60
HM79/15	1,5	1,5	7	39	3	1,46	2	27,20	39,80
HM79/18	1,8	1,8	8	39	3	1,76	2	30,30	39,20
HM79/20	2	2	8,5	39	3	1,95	2	26,00	35,10

Rime

COATING PRODIGEmicro



CODE
HM79/.../P

Parametri
Cutting data
pag. 262

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

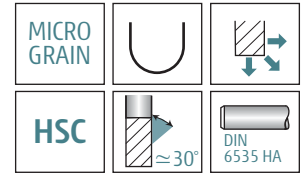
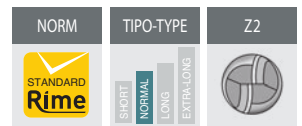
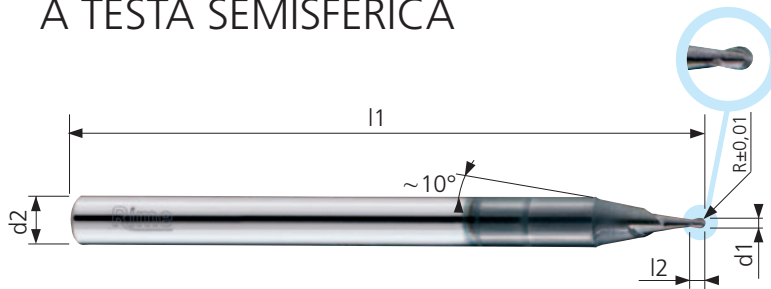
LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

MICROFRESE A DUE DENTI ELICOIDALI A TESTA SEMISFERICA



NORMALE

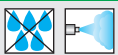
HM80

- MICROFRESE A DENTI ELICOIDALI A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico
- MINIATUR END MILLS WITH BALL END - Solid carbide - Straight shank
- MICRO FRAISES HÉMISPHERIQUE - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- MINIATUR RADIUSFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- MICRO FRESAS DOS LABIOS- Metal duro - Mango cilíndrico
- MIKROFRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Микрофреза 2-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	PRODIGE €
HM80/04	0,4	0,2	0,4	39	3	2	72,30	80,80
HM80/05	0,5	0,25	0,5	39	3	2	67,40	77,20
HM80/06	0,6	0,3	0,6	39	3	2	60,20	68,80
HM80/07	0,7	0,35	0,7	39	3	2	53,10	62,50
HM80/08	0,8	0,4	0,8	39	3	2	46,80	56,90
HM80/09	0,9	0,45	0,9	39	3	2	39,80	51,70
HM80/10	1	0,5	1	39	3	2	33,90	46,60
HM80/12	1,2	0,6	1,2	39	3	2	32,40	45,00
HM80/15	1,5	0,75	1,5	39	3	2	31,60	44,30
HM80/18	1,8	0,9	1,8	39	3	2	34,40	43,90
HM80/20	2	1	2	39	3	2	28,90	37,90

Rime

COATING **PRODIGE**micro



CODE
HM80/.../P

Parametri
Cutting data
pag. 263

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

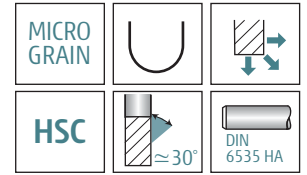
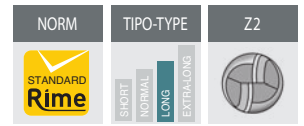
LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

MICROFRESE A DUE DENTI ELICOIDALI A TESTA SEMISFERICA



- MICROFRESE A DENTI ELICOIDALI A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico
- MINIATUR END MILLS WITH BALL END - Solid carbide - Straight shank
- MICRO FRAISES HÉMISPHERIQUE - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- MINIATUR RADIUSFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- MICRO FRESAS DOS LABIOS - Metal duro - Cabeza semiesférica - Mango cilíndrico
- MIKROFRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Микрофреза 2-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

CODE (K)	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l3 mm	l1 mm	d2 mm h6	d3 mm	Z	K €	PRODIGE €
HM81/04	0,4	0,2	0,4	2	39	3	0,37	2	77,30	85,10
HM81/05	0,5	0,25	0,5	2,5	39	3	0,47	2	73,10	81,60
HM81/06	0,6	0,3	0,6	3	39	3	0,57	2	65,90	74,50
HM81/07	0,7	0,35	0,7	3,5	39	3	0,67	2	59,60	68,20
HM81/08	0,8	0,4	0,8	4	39	3	0,77	2	51,60	61,70
HM81/09	0,9	0,45	0,9	4,5	39	3	0,87	2	45,80	56,10
HM81/10	1	0,5	1	5	39	3	0,96	2	37,70	50,20
HM81/12	1,2	0,6	1,2	6	39	3	1,16	2	36,10	48,80
HM81/15	1,5	0,75	1,5	7	39	3	1,46	2	35,40	47,90
HM81/18	1,8	0,9	1,8	8	39	3	1,76	2	38,00	47,00
HM81/20	2	1	2	8,5	39	3	1,95	2	32,20	41,40



COATING **PRODIGEMicro**



CODE
HM81/.../P

Parametri
Cutting data
pag. 264

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Apertura cava
Slotting



Contornatura
Side milling



Copia 3D
3D copy



Incisione
Engraving



Assiale
Axial



Rampa
Diagonal plunging

Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

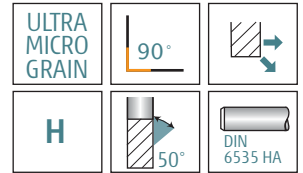
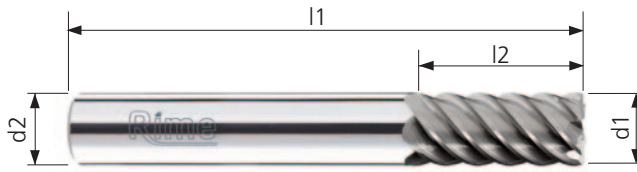
MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE MULTITAGLIENTI PER SUPERFINITURA

NORM	TIPO-TYPE	Z6	Z8
	SHORT NORMAL LONG EXTRA-LONG		
		ø4÷ø16	ø18÷ø20



NORMALE

HTQ8

CODE (K)	d1 mm h8	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	SUPREME €	PRODIGE €
HTQ8/01	4	11	40	4	6	43,10	52,10	59,50
HTQ8/02	5	13	50	5	6	48,20	57,20	66,40
HTQ8/03	6	16	50	6	6	57,10	66,70	75,10
HTQ8/04	8	20	64	8	6	85,00	96,60	107,70
HTQ8/05	10	22	72	10	6	111,90	127,70	140,70
HTQ8/06	12	26	80	12	6	149,20	169,00	178,90
HTQ8/07	14	26	80	14	6	192,60	215,30	224,50
HTQ8/08	16	32	92	16	6	243,60	274,90	294,70
HTQ8/09	18	32	92	18	8	318,10	346,20	374,40
HTQ8/10	20	36	104	20	8	338,40	370,60	396,90

- FRESE MULTITAGLIENTI PER SUPERFINITURA - Due denti frontali taglienti fino al centro - Codolo cilindrico
- SUPERFINISHING END MILLS - Solid carbide - Two end teeth cutting up to the centre - Straight shank
- FRAISES DE SUPERFINITION - Carbure monobloc - Deux dents coupe au centre - Queue cylindrique
- HOCHLEISTUNGS - MEHRZAHNFRÄSER - Vollhartmetall - Zentrumschnitt - Zylinderschaft
- FRESAS MULTILABIOS PARA SÚPER ACABADO - Metal duro - Dos labios que cortan hasta el centro - Mango cilíndrico
- SUPERDOKONČOVACÍ FRÉZY - Tvrdokov - 2 břity přes střed - Válcová stopka
- Фреза твердосплавная для суперчистовой обработки. Режущий торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

Rime

COATING SUPREME



COATING PRODIGE



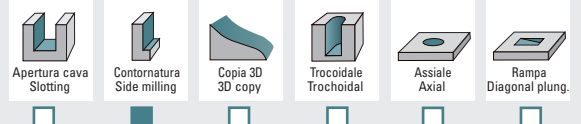
Parametri
Cutting data
pag. 265

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



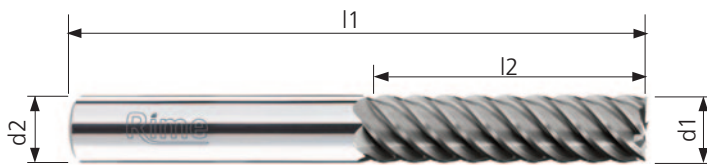
Materiali
Materials

ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON	≤56 HRC	ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS	>56 HRC	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL	GRAFITE GRAPHITE
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCEPTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE MULTITAGLIENTI PER SUPERFINITURA

NORM	TIPO-TYPE	Z6	Z8
	SHORT NORMAL LONG EXTRALONG		
		ø4÷ø16	ø18÷ø20



ULTRA MICRO GRAIN	90°	
H	50°	DIN 6535 HA

EXTRA-LUNGA

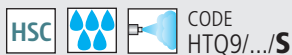
HTQ9

- FRESE MULTITAGLIENTI PER SUPERFINITURA - Due denti frontali taglienti fino al centro - Codolo cilindrico
- END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- NACHFORMFRÄSER - Vollhartmetall - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS MULTILABIOS PARA SUPER ACABADO - Metal duro - Dos labios que cortan hasta el centro - Mango cilíndrico
- FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза твердосплавная для суперчистовой обработки. Режущий торец, Цилиндрический хвостовик. Ультрадлинная серия

CODE (K)	d1 mm h8	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	SUPREME €	PRODIGE €
HTQ9/04	4	30	78	4	6	61,00	74,30	80,70
HTQ9/05	5	30	78	5	6	68,30	82,90	90,20
HTQ9/06	6	32	78	6	6	80,40	94,90	101,60
HTQ9/08	8	40	100	8	6	123,20	138,70	145,80
HTQ9/10	10	45	100	10	6	167,50	187,10	197,40
HTQ9/12	12	48	100	12	6	221,00	238,80	251,00
HTQ9/14	14	55	115	14	6	281,30	305,20	329,40
HTQ9/16	16	60	120	16	6	337,60	363,60	389,60
HTQ9/18	18	60	120	18	8	400,20	425,00	454,60
HTQ9/20	20	75	150	20	8	531,30	578,40	627,40

Rime

COATING SUPREME



COATING PRODIGE



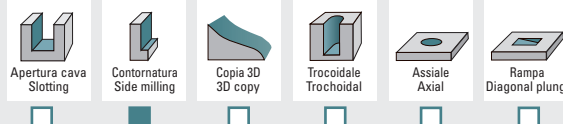
Parametri
Cutting data
pag. 265

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

Frese per acciai
temprati e bonificati
End mills for hardened steels

PARAMETRI di lavorazione

Cutting data

Rime
advanced tools production

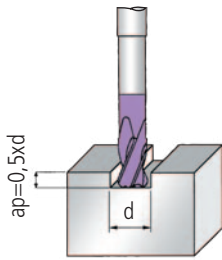


CLASSIFICAZIONE MATERIALI - CLASSIFICATION OF MATERIALS

	DESCRIZIONE MATERIALI	MATERIALS DESCRIPTION	Rm (N/mm ²)	Durezza Hardness (HB)	Esempi - Example
Acciai, acciai inossidabili ferritici e martensitici Steels, ferritic and martensitic stainless steels					
P	1 Acciai molto teneri al carbonio. Acciai ferritici. Acciai non legati.	Ferritic steel Unalloyed steels Soft carbon steel	<450	<120	S235JR; S275J2G3; C10; C15; C20; C22; 11 Mn 4Si
	2 Acciai automatici. Acciai debolmente legati.	Free-machining steel Low alloys steel	400 <700	<200	10SPb2; 11 SMn30; 15 SMn13; 11SMnPb37; C15Pb; C22Pb
	3 Acciai da costruzione. Acciai al carbonio con tenore di carbonio basso-medio (C <0,5%). Acciaio debolmente legati.	Constructions steels Carbon steel (low/medium carbon C<0,5%) Low alloys steel	450 < 850	<250	S355JR; C30E; C35E C40E; C50E; C55E
	4 Acciai con tenore di carbonio medio-alto (C >0,5%). Acciai medio-duri per trattamenti termici. Acciai legati.	Carbon steel (medium/high carbon C>0,5%) Medium/High steel for heat treatment Alloys steel	550 <850	<350 <450	13CrMo4-5; 17CrNiMo6 42CrMo4; 50CrV4; 34CrNiMo6; C60; C75
	5 Acciai da utensili. Acciai inossidabili ferritici, martensitici.	Tools steel Ferritic and martensitic stainless steel	700 <900	<250 <350	X18CrNi28; X12Cr13(AISI 410); X38CrMo16; X17CrNi16-2; AISI 403; AISI 405; AISI 416; AISI 430; AISI 434; AISI 439
	6 Acciai da utensili di difficile lavorabilità. Acciai con elevata durezza. Acciai inossidabili ferritici, martensitici.	Tools steel of hard machinability High hardness steel Ferritic and martensitic stainless steel	900 <1500	>350	X40CrMoV5-1; X105CrMo17 (AISI 440C); X20Cr13(AISI 420); AISI 431; AISI 440A; AISI 440B; AISI 446; X210Cr12; HS 6-5-2; HS 2-10-1-8; HS 18-0-1
Acciaio temprato e ghisa fusa Hardened steel and chilled iron					
H	1 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron	<1600	<49 HRC	X38CrMo16; X40CrMoV5-1; G-X300CrMo15-3
	2 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron	>1620	>49 <55 HRC	C35E; GX200CrNiMo14-1
	3 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron	>1980	>55 <60 HRC	C40E; C50E; 42CrMo4; 34CrNiMo6; X105CrMo17 (AISI 440C)
	4 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron		>60 HRC	C55E; C60; G-X 300 CrMo 15 3
Acciai inossidabili automatici, austenitici e Duplex Free-machining, austenitic and Duplex stainless steel					
M	1 Acciai inossidabili di facile lavorabilità. Acciai inossidabili austenitici.	Stainless steel of easy machinability Austenitic stainless steel	<850	<250	AISI 301; AISI 303; AISI 304 AISI 305; AISI 308
	2 Acciai inossidabili di media lavorabilità. Acciai inossidabili austenitici e Duplex.	Stainless steel of medium machinability Austenitic stainless steel and Duplex	<1100	<320	AISI 304L; AISI 309; AISI 310S AISI 316; AISI 321; AISI 347 H
	3 Acciai inossidabili di difficile lavorabilità. Duplex, Super Duplex e acciai inox PH	Hard machinability stainless steel Duplex, Super Duplex, inox PH	<900	<200 <275	17-7 PH; AISI 630; 15-5PH; 17-4PH AISI 330; AISI 316LN; AISI 329 LN
Ghisa Cast iron					
K	1 Chise malleabili. Ghise grigie.	Malleable cast iron. Grey cast iron	>500	<250	GJL-100; GJL-150; GJL-200
	2 Ghise debolmente legate. Ghise nodulari.	Low alloys cast iron. Nodular cast iron	>500 <1000	>150 <300	GJL-250; GJL-300; GJL-350
	3 Ghise a grafite compatta.	Compacted-graphite cast iron	<700	<250	GJS-600-3; GJMB-650-2; GJS-700-2
	4 Ghise altamente legate di difficile lavorabilità. Ghise nodulari austemperate.	High alloys cast iron (hard to machine)	>700 <1000	>300 <450	GJS-800-2; GJSA-XNiCr30-3 GJSA-XNi35; GMB 65
Superleghe - Titanio Super alloys - Titanium					
S	1 Leghe a base di ferro resistente al calore	Iron alloys heat-resistant	>500 <1200	<280	Discalloy; Lapelloy; Incoloy 800; Incoloy 909; Custom 455
	2 Leghe di nichel e leghe di cobalto resistenti al calore	Nichel alloys and cobalt alloys heat-resistant	>1000 <1450	>250 <450	Hastelloy X; Nimonic 75 Inconel 600; Inconel 718; Inconel 625; Waspalloy; Nimocast 713; Udimet 500; Rene 41; Stellite 31
	3 Titanio, leghe di titanio a media durezza	Titanium, titanium alloys with medium hardness	<1100	<320	TiCu2; Ti4; TiAl3V2,5
	4 Leghe di titanio a durezza elevata	Titanium alloys with high hardness	>1100 <1400	>300 <400	TiAl6V4; TiAl5Fe2.5; TiAl6Sn2Zr4Mo2; TiAl4Mo4Sn2
Leghe leggere / Materiali non ferrosi Light alloys / Non ferrous material					
N	1 Leghe di alluminio: Si <0,5%	Aluminium alloys (Si<0,5%)	<500	<80	Al99,9; AlMg1; AlMg5; AlCuMgPb
	2 Leghe di alluminio: Si >0,5% <10%	Aluminium alloys (Si>0,5% <10%)	<400	>70 <100	AISI9Mg; AISI17Cu5; AISI10Mg; AISI7Mg
	3 Leghe di alluminio: ad alto contenuto di Si >10%	Aluminium alloys (Si >10%)	>200 <320	>60 <120	AISI17Cu4Mg; AISI18CuNiMg; AISI21CuNiMg
	4 Rame e leghe di rame	Copper and copper alloys	>200 <650	>60 <200	CuZn36Pb1,5; CuSn20; CuSn2 CuNi18Zn19Pb; CuZn40Al2
	5 Materiali plastici	Plastics materials			
Grafite Graphite					
O	Grafite	Graphite	<100		

Tipo di lavorazione
Type of machining

HTQ6 ■ PRODIGE



		Rm 500÷750 N/mm ²			Rm 800÷1200 N/mm ²			Rm 1300÷1500 N/mm ²		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		150-200			120-160			90-120		
		ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d		
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	
3	0,020	1280	16000	0,020	1025	12800	0,020	770	9600	
4	0,030	1440	12000	0,030	1150	9600	0,030	865	7200	
5	0,040	1535	9600	0,040	1230	7700	0,040	930	5800	
6	0,050	1600	8000	0,050	1280	6400	0,050	960	4800	
8	0,060	1440	6000	0,060	1150	4800	0,060	865	3600	
10	0,070	1345	4800	0,070	1090	3900	0,070	810	2900	
12	0,080	1280	4000	0,080	1025	3200	0,080	770	2400	



P4 Acciai Bonificati
Ghise >180HB
P5 Tempering Steels
Cast iron >180HB
P6
K

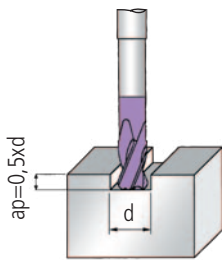
		HRC 35-42			HRC 43-50			HRC 52-56			HRC 58-63		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		120-180			80-110			50-80			25-45		
		ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d		
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	
3	0,020	1025	12800	0,020	680	8500	0,020	430	5400	0,010	215	5400	
4	0,030	1150	9600	0,030	770	6400	0,030	480	4000	0,015	240	4000	
5	0,040	1230	7700	0,040	815	5100	0,040	510	3200	0,020	255	3200	
6	0,050	1280	6400	0,050	860	4300	0,050	540	2700	0,025	270	2700	
8	0,060	1150	4800	0,060	770	3200	0,060	480	2000	0,030	240	2000	
10	0,070	1090	3900	0,070	730	2600	0,070	450	1600	0,035	225	1600	
12	0,080	1025	3200	0,080	705	2200	0,080	450	1400	0,040	225	1400	



H Acciai temprati
Hardened steels

Tipo di lavorazione
Type of machining

HTQ6R ■ PRODIGE



		Rm 500÷750 N/mm ²			Rm 800÷1200 N/mm ²			Rm 1300÷1500 N/mm ²		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		150-200			120-160			90-120		
		ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d		
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	
3	0,020	1280	16000	0,020	1025	12800	0,020	770	9600	
4	0,030	1440	12000	0,030	1150	9600	0,030	865	7200	
5	0,040	1535	9600	0,040	1230	7700	0,040	930	5800	
6	0,050	1600	8000	0,050	1280	6400	0,050	960	4800	
8	0,060	1440	6000	0,060	1150	4800	0,060	865	3600	
10	0,070	1345	4800	0,070	1090	3900	0,070	810	2900	
12	0,080	1280	4000	0,080	1025	3200	0,080	770	2400	



P4 Acciai Bonificati
Ghise >180HB
P5 Tempering Steels
Cast iron >180HB
P6
K

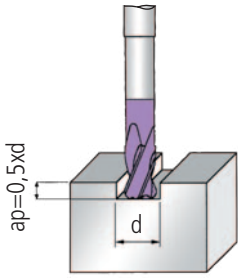
		HRC 35-42			HRC 43-50			HRC 52-56			HRC 58-63		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		120-180			80-110			50-80			25-45		
		ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d		
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	
3	0,020	1025	12800	0,020	680	8500	0,020	430	5400	0,010	215	5400	
4	0,030	1150	9600	0,030	770	6400	0,030	480	4000	0,015	240	4000	
5	0,040	1230	7700	0,040	815	5100	0,040	510	3200	0,020	255	3200	
6	0,050	1280	6400	0,050	860	4300	0,050	540	2700	0,025	270	2700	
8	0,060	1150	4800	0,060	770	3200	0,060	480	2000	0,030	240	2000	
10	0,070	1090	3900	0,070	730	2600	0,070	450	1600	0,035	225	1600	
12	0,080	1025	3200	0,080	705	2200	0,080	450	1400	0,040	225	1400	



H Acciai temprati
Hardened steels

HTQ6L ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



		Rm 500÷750 N/mm ²			Rm 800÷1200 N/mm ²			Rm 1300÷1500 N/mm ²		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		150-200			120-160			90-120		
		ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d		
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	
4	0,020	960	12000	0,020	770	9600	0,020	575	7200	
5	0,025	960	9600	0,025	770	7700	0,025	580	5800	
6	0,035	1120	8000	0,035	895	6400	0,035	670	4800	
8	0,040	960	6000	0,040	770	4800	0,040	575	3600	
10	0,045	865	4800	0,045	700	3900	0,045	520	2900	
12	0,060	960	4000	0,060	770	3200	0,060	575	2400	
16	0,070	840	3000	0,070	670	2400	0,070	505	1800	



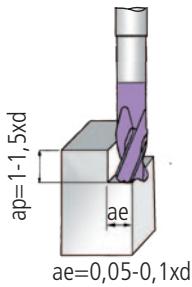
PA Acciai Bonificati
Ghise >180HB
P5 Tempering Steels
Cast iron >180HB
P6
N

		HRC 35-42			HRC 43-50			HRC 52-56			HRC 58-63		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		120-180			80-110			50-80			25-45		
		ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d		
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	
4	0,020	770	9600	0,020	510	6400	0,020	320	4000	0,010	160	4000	
5	0,025	770	7700	0,025	510	5100	0,025	320	3200	0,013	160	3200	
6	0,035	895	6400	0,035	600	4300	0,035	380	2700	0,018	190	2700	
8	0,040	770	4800	0,040	510	3200	0,040	320	2000	0,020	160	2000	
10	0,045	700	3900	0,045	470	2600	0,045	290	1600	0,023	145	1600	
12	0,060	770	3200	0,060	530	2200	0,060	335	1400	0,030	170	1400	
16	0,070	670	2400	0,070	450	1600	0,070	280	1000	0,035	140	1000	



H Acciai temprati
Hardened steels

Tipo di lavorazione
Type of machining



		Rm 500÷750 N/mm ²			Rm 800÷1200 N/mm ²			Rm 1300÷1500 N/mm ²		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		150-200			120-160			90-120		
		ap=1-1,5xd ae=0,05-0,1xd			ap=1-1,5xd ae=0,05-0,1xd			ap=1-1,5xd ae=0,05-0,1xd		
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	
4	0,030	1440	12000	0,030	1150	9600	0,030	865	7200	
5	0,040	1535	9600	0,040	1230	7700	0,040	930	5800	
6	0,050	1600	8000	0,050	1280	6400	0,050	960	4800	
8	0,060	1440	6000	0,060	1150	4800	0,060	865	3600	
10	0,070	1345	4800	0,070	1090	3900	0,070	810	2900	
12	0,080	1280	4000	0,080	1025	3200	0,080	770	2400	
16	0,090	1080	3000	0,090	865	2400	0,090	650	1800	







PA Acciai Bonificati
Ghise >180HB
P5 Tempering Steels
Cast iron >180HB
P6
N


		HRC 35-42			HRC 43-50			HRC 52-56			HRC 58-63		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		120-180			80-110			50-80			25-45		
		ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d		
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	
4	0,030	1150	9600	0,030	770	6400	0,030	480	4000	0,015	240	4000	
5	0,040	1230	7700	0,040	815	5100	0,040	510	3200	0,020	255	3200	
6	0,050	1280	6400	0,050	860	4300	0,050	540	2700	0,025	270	2700	
8	0,060	1150	4800	0,060	770	3200	0,060	480	2000	0,030	240	2000	
10	0,070	1090	3900	0,070	730	2600	0,070	450	1600	0,035	225	1600	
12	0,080	1025	3200	0,080	705	2200	0,080	450	1400	0,040	225	1400	
16	0,090	865	2400	0,090	575	1600	0,090	360	1000	0,045	180	1000	



H Acciai temprati
Hardened steels

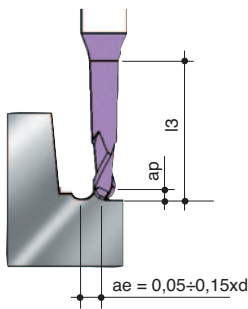
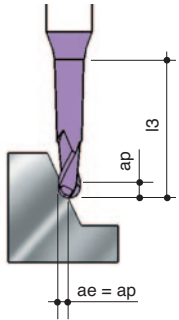
HTQ10 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling		
	40-50			50-60			60-70			30-40			40-50			25-30		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,1xd			ap=1,5xd ae=0,05xd			$\alpha=2-3^\circ$ ae=d			$\alpha=2^\circ$ d=0,6-0,9Df			ap=d ae=d		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
 • HRC 35-42	3	0,003	30	4300	0,004	45	5400	0,006	75	6400	0,002	11	3200	0,002	13	4300	0,002	2700
	4	0,005	30	3200	0,006	50	4000	0,007	70	4800	0,003	13	2400	0,002	15	3200	0,003	2000
	6	0,007	30	2200	0,008	45	2700	0,010	65	3200	0,004	13	1600	0,003	15	2200	0,005	1400
	8	0,009	30	1600	0,011	45	2000	0,012	60	2400	0,005	12	1200	0,004	13	1600	0,006	1000
	10	0,011	30	1300	0,012	40	1600	0,014	55	2000	0,006	13	1000	0,005	14	1300	0,008	800
	12	0,012	25	1100	0,014	40	1400	0,016	50	1600	0,007	11	800	0,006	13	1100	0,009	700
	14	0,014	30	1000	0,016	40	1200	0,018	50	1400	0,008	11	700	0,007	13	1000	0,010	600
	16	0,016	25	800	0,018	35	1000	0,022	55	1200	0,009	11	600	0,008	12	800	0,012	500
	20	0,020	30	700	0,022	35	800	0,026	50	1000	0,011	11	500	0,010	13	700	0,015	400
	 • HRC 43-50	25-35			30-40			35-45			20-30			25-35			15-25	
		ap=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,1xd			ap=1,5xd ae=0,05xd			$\alpha=2-3^\circ$ ae=d			$\alpha=2^\circ$ d=0,6-0,9Df			ap=d ae=d	
d		fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
3		0,003	15	2700	0,004	25	3200	0,006	45	3800	0,002	8	2200	0,002	8	2700	0,002	1600
4		0,005	20	2000	0,006	30	2400	0,007	40	2800	0,003	9	1600	0,002	9	2000	0,003	1200
6		0,007	20	1400	0,008	25	1600	0,010	40	1900	0,004	9	1100	0,003	10	1400	0,005	800
8		0,009	20	1000	0,011	25	1200	0,012	35	1400	0,005	8	800	0,004	8	1000	0,006	600
10		0,011	20	800	0,012	25	1000	0,014	35	1200	0,006	9	700	0,005	9	800	0,008	500
12		0,012	15	700	0,014	20	800	0,016	30	1000	0,007	8	600	0,006	8	700	0,009	400
14		0,014	15	600	0,016	20	700	0,018	30	800	0,008	8	500	0,007	8	600	0,010	400
16	0,016	15	500	0,018	20	600	0,022	30	700	0,009	7	400	0,008	8	500	0,012	300	
20	0,020	15	400	0,022	20	500	0,026	30	600	0,011	9	400	0,010	8	400	0,015	300	
 • HRC 52-56	15-20			20-25			25-35			12-15			15-20			10-12		
		ap=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,1xd			ap=1,5xd ae=0,05xd			$\alpha=2-3^\circ$ ae=d			$\alpha=2^\circ$ d=0,6-0,9Df			ap=d ae=d	
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
	3	0,003	10	1600	0,004	18	2200	0,006	32	2700	0,002	5	1300	0,002	5	1600	0,002	1100
	4	0,005	12	1200	0,006	19	1600	0,007	29	2000	0,003	5	1000	0,002	5	1200	0,003	800
	6	0,007	12	800	0,008	18	1100	0,010	28	1400	0,004	6	700	0,003	5	800	0,005	600
	8	0,009	11	600	0,011	17	800	0,012	24	1000	0,005	5	500	0,004	5	600	0,006	400
	10	0,011	11	500	0,012	17	700	0,014	22	800	0,006	5	400	0,005	5	500	0,008	400
	12	0,012	10	400	0,014	17	600	0,016	22	700	0,007	5	400	0,006	5	400	0,009	300
	14	0,014	11	400	0,016	16	500	0,018	22	600	0,008	5	300	0,007	5	400	0,010	300
16	0,016	10	300	0,018	14	400	0,022	22	500	0,009	5	300	0,008	5	300	0,012	200	
20	0,020	12	300	0,022	18	400	0,026	21	400	0,011	4	200	0,010	6	300	0,015	200	
 • HRC 58-63	10-13			12-18			15-20			8-10			10-13			6-8		
		ap=0,25xd			ap=1,5xd ae=0,1xd			ap=1,5xd ae=0,05xd			$\alpha=2-3^\circ$ ae=d			$\alpha=2^\circ$ d=0,6-0,9Df			ap=d ae=d	
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
	3	0,002	4	1100	0,002	5	1300	0,003	10	1600	0,001	2	900	0,001	2	1100	0,001	700
	4	0,002	4	800	0,003	6	1000	0,004	9	1200	0,001	2	700	0,001	2	800	0,002	500
	6	0,004	4	600	0,004	6	700	0,005	8	800	0,002	2	500	0,002	2	600	0,003	400
	8	0,004	4	400	0,005	5	500	0,006	7	600	0,002	2	400	0,002	2	400	0,003	300
	10	0,006	4	400	0,006	5	400	0,007	7	500	0,003	2	300	0,003	2	400	0,004	200
	12	0,006	4	300	0,007	6	400	0,008	6	400	0,003	2	300	0,003	2	300	0,004	200
	14	0,007	4	300	0,008	5	300	0,009	7	400	0,004	2	200	0,003	2	300	0,005	200
16	0,008	3	200	0,009	5	300	0,011	7	300	0,004	2	200	0,004	2	200	0,006	200	
20	0,010	4	200	0,011	4	200	0,013	8	300	0,006	2	200	0,005	2	200	0,007	100	

 Interpolazione elicoidale: $d=0,6-0,9Df$ d= diametro fresa Df= diametro foro
Helical interpolation: $d=0,6-0,9Df$ d= end mill diameter Df= hole diameter

HTQ12 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tipo di lavorazione
Type of machining



Contornatura leggera
Light side milling

Tipologia di velocità di taglio Cutting speed type		HSC						HSC					
d	l3 mm	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
2	5	0,100	0,025	110	4000	40000	0,080	0,025	100	4000	40000		
3	8	0,150	0,035	165	5600	40000	0,120	0,035	150	5600	40000		
4	12	0,200	0,045	220	7200	40000	0,160	0,045	195	7200	40000		
6	16	0,300	0,050	250	6100	30500	0,240	0,050	220	5960	29800		

Tipologia di velocità di taglio Cutting speed type		HSC						HSC					
d	l3 mm	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
2	5	0,080	0,025	100	4000	40000	0,080	0,025	100	4000	40000		
3	8	0,120	0,035	150	5600	40000	0,120	0,035	100	3795	27100		
4	12	0,160	0,045	180	6590	36600	0,160	0,045	100	3670	20400		
6	16	0,240	0,050	180	4880	24400	0,240	0,050	100	2720	13600		

Tipologia di velocità di taglio Cutting speed type		HSC						HSC					
d	l3 mm	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
2	5	0,100	0,025	110	4000	40000	0,100	0,025	110	4000	40000		
3	8	0,150	0,035	165	5600	40000	0,150	0,035	165	5600	40000		
4	12	0,200	0,045	220	7200	40000	0,200	0,045	200	6590	36600		
6	16	0,300	0,050	250	6100	30500	0,300	0,050	200	4880	24400		

Velocità di taglio Cutting speed		80-100						40-60					
d	l3 mm	ae	fz	Vc (m/min)	F	n	ae	fz	Vc (m/min)	F	n		
2	5	0,200	0,025	80	1280	12800	0,200	0,025	40	640	6400		
3	8	0,300	0,035	80	1190	8500	0,300	0,035	40	600	4300		
4	12	0,400	0,045	80	1150	6400	0,400	0,045	40	575	3200		
6	16	0,600	0,050	80	860	4300	0,600	0,050	40	440	2200		

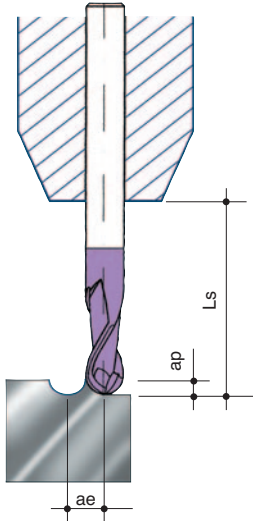


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

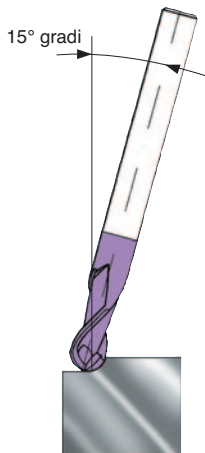
$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ14 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



INCLINAZIONE
CONSIGLIATA
SUGGESTED ANGLE



Tecnologia di fresatura Milling technology														
HSC														
d	L3	Ls	ae sgros./roug.	ae fin.	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
3	4	>40	0,15 - 0,30	0,15	0,045	0,015	90	1200	40000	0,043	0,015	90	1200	40000
	4	<20	0,45 - 0,75	0,15	0,090	0,027	130	2160	40000	0,086	0,027	130	2160	40000
4	5	>50	0,20 - 0,40	0,20	0,060	0,021	120	1680	40000	0,057	0,021	120	1680	40000
	5	<25	0,60 - 1,00	0,20	0,120	0,036	170	2880	40000	0,114	0,036	170	2880	40000
5	6	>50	0,25 - 0,50	0,25	0,075	0,030	155	2400	40000	0,071	0,030	155	2400	40000
	6	<25	0,75 - 1,25	0,25	0,150	0,048	215	3840	40000	0,143	0,048	215	3840	40000
6	18	>55	0,30 - 0,60	0,30	0,100	0,036	195	2880	40000	0,095	0,036	195	2880	40000
	18	<30	0,90 - 1,50	0,30	0,200	0,066	270	5280	40000	0,190	0,066	255	5005	37900
8	25	>60	0,40 - 0,80	0,40	0,150	0,045	275	3600	40000	0,143	0,045	255	3395	37700
	25	<30	1,20 - 2,00	0,40	0,300	0,090	300	5670	31500	0,285	0,090	255	4840	26900
10	28	>65	0,50 - 1,00	0,50	0,200	0,054	300	3695	34200	0,190	0,054	255	3155	29200
	28	<35	1,50 - 2,50	0,50	0,350	0,108	300	5615	26000	0,333	0,108	255	4795	22200
12	32	>70	0,60 - 1,20	0,60	0,200	0,054	300	3360	31100	0,190	0,054	255	2875	26600
	32	<35	2,00 - 3,00	0,60	0,400	0,150	300	6660	22200	0,380	0,150	255	5700	19000

Tecnologia di fresatura Milling technology														
HSC														
d	L3	Ls	ae sgros./roug.	ae fin.	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
3	4	>40	0,15 - 0,30	0,15	0,041	0,015	85	1200	40000	0,036	0,015	85	1200	40000
	4	<20	0,45 - 0,75	0,15	0,081	0,027	120	2160	40000	0,072	0,027	120	2160	40000
4	5	>50	0,20 - 0,40	0,20	0,054	0,021	115	1680	40000	0,048	0,021	115	1680	40000
	5	<25	0,60 - 1,00	0,20	0,108	0,036	165	2880	40000	0,096	0,036	125	2245	31200
5	6	>50	0,25 - 0,50	0,25	0,068	0,030	145	2400	40000	0,060	0,030	125	2105	35100
	6	<25	0,75 - 1,25	0,25	0,135	0,048	200	3775	39300	0,120	0,048	125	2400	25000
6	18	>55	0,30 - 0,60	0,30	0,090	0,036	185	2880	40000	0,080	0,036	125	2000	27800
	18	<30	0,90 - 1,50	0,30	0,180	0,066	200	4105	31100	0,160	0,066	125	2615	19800
8	25	>60	0,40 - 0,80	0,40	0,135	0,045	200	2780	30900	0,120	0,045	125	1775	19700
	25	<30	1,20 - 2,00	0,40	0,270	0,090	200	3980	22100	0,240	0,090	125	2520	14000
10	28	>65	0,50 - 1,00	0,50	0,180	0,054	200	2590	24000	0,160	0,054	130	1650	15300
	28	<35	1,50 - 2,50	0,50	0,315	0,108	200	3955	18300	0,280	0,108	125	2505	11600
12	32	>70	0,60 - 1,20	0,60	0,180	0,054	200	2365	21900	0,160	0,054	125	1500	13900
	32	<35	2,00 - 3,00	0,60	0,360	0,150	200	4680	15600	0,320	0,150	125	2970	9900

Tecnologia di fresatura Milling technology														
HSC														
d	L3	Ls	ae sgros./roug.	ae fin.	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
3	4	>40	0,15 - 0,30	0,15	0,043	0,015	90	1200	40000	0,041	0,015	90	1200	40000
	4	<20	0,45 - 0,75	0,15	0,086	0,027	125	2160	40000	0,081	0,027	125	2160	40000
4	5	>50	0,20 - 0,40	0,20	0,057	0,021	120	1680	40000	0,054	0,021	120	1680	40000
	5	<25	0,60 - 1,00	0,20	0,114	0,036	165	2880	40000	0,108	0,036	165	2880	40000
5	6	>50	0,25 - 0,50	0,25	0,071	0,030	150	2400	40000	0,068	0,030	150	2400	40000
	6	<25	0,75 - 1,25	0,25	0,143	0,048	210	3840	40000	0,135	0,048	205	3775	39300
6	18	>55	0,30 - 0,60	0,30	0,095	0,036	190	2880	40000	0,090	0,036	190	2880	40000
	18	<30	0,90 - 1,50	0,30	0,190	0,066	265	5280	40000	0,180	0,066	205	4105	31100
8	25	>60	0,40 - 0,80	0,40	0,143	0,045	265	3600	40000	0,135	0,045	205	2780	30900
	25	<30	1,20 - 2,00	0,40	0,285	0,090	300	5795	32200	0,270	0,090	205	3980	22100
10	28	>65	0,50 - 1,00	0,50	0,190	0,054	300	3780	35000	0,180	0,054	205	2590	24000
	28	<35	1,50 - 2,50	0,50	0,333	0,108	300	5765	26700	0,315	0,108	205	3955	18300
12	32	>70	0,60 - 1,20	0,60	0,190	0,054	300	3445	31900	0,180	0,054	205	2365	21900
	32	<35	2,00 - 3,00	0,60	0,380	0,150	300	6840	22800	0,360	0,150	205	4680	15600

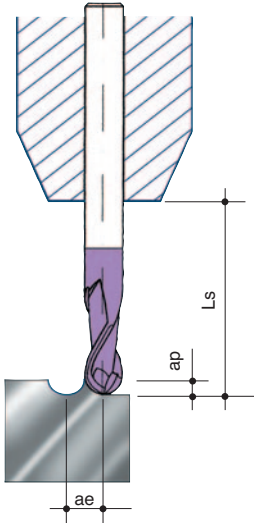


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

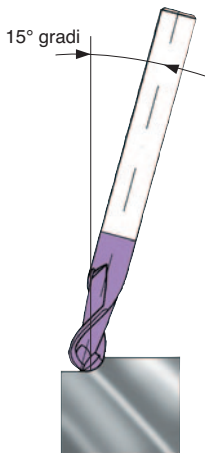
$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ14L ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



INCLINAZIONE
CONSIGLIATA
SUGGESTED ANGLE



Tecnologia di fresatura Milling technology											H1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS				H2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS			
d	L3	Ls	ae sgros./roug.	ae fin.	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n				
3	4	>40	0,15 - 0,30	0,15	0,045	0,015	90	1200	40000	0,043	0,015	90	1200	40000				
	4	<20	0,45 - 0,75	0,15	0,090	0,027	130	2160	40000	0,086	0,027	130	2160	40000				
4	5	>50	0,20 - 0,40	0,20	0,060	0,021	120	1680	40000	0,057	0,021	120	1680	40000				
	5	<25	0,60 - 1,00	0,20	0,120	0,036	170	2880	40000	0,114	0,036	170	2880	40000				
5	6	>50	0,25 - 0,50	0,25	0,075	0,030	155	2400	40000	0,071	0,030	155	2400	40000				
	6	<25	0,75 - 1,25	0,25	0,150	0,048	215	3840	40000	0,143	0,048	205	3675	38300				
6	18	>55	0,30 - 0,60	0,30	0,100	0,036	195	2880	40000	0,095	0,036	195	2880	40000				
	18	<30	0,90 - 1,50	0,30	0,200	0,066	250	4885	37000	0,190	0,066	205	4000	30300				
8	25	>60	0,40 - 0,80	0,40	0,150	0,045	250	3305	36700	0,143	0,045	205	2710	30100				
	25	<30	1,20 - 2,00	0,40	0,300	0,090	250	4715	26200	0,285	0,090	205	3870	21500				
10	28	>65	0,50 - 1,00	0,50	0,200	0,054	250	3080	28500	0,190	0,054	205	2525	23400				
	28	<35	1,50 - 2,50	0,50	0,350	0,108	250	4685	21700	0,333	0,108	205	3845	17800				
12	32	>70	0,60 - 1,20	0,60	0,200	0,054	250	2810	26000	0,190	0,054	205	2300	21300				
	32	<35	2,00 - 3,00	0,60	0,400	0,150	250	5550	18500	0,380	0,150	205	4560	15200				

Tecnologia di fresatura Milling technology											H3 ACCIAI TEMPRATI HRC < 56 HARDENED STEELS				H4 ACCIAI TEMPRATI HRC < 63 HARDENED STEELS			
d	L3	Ls	ae sgros./roug.	ae fin.	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n				
3	4	>40	0,15 - 0,30	0,15	0,041	0,015	85	1200	40000	0,036	0,015	75	1025	34200				
	4	<20	0,45 - 0,75	0,15	0,081	0,027	120	2160	40000	0,072	0,027	75	1310	24300				
4	5	>50	0,20 - 0,40	0,20	0,054	0,021	115	1680	40000	0,048	0,021	75	1075	25600				
	5	<25	0,60 - 1,00	0,20	0,108	0,036	150	2655	36900	0,096	0,036	75	1310	18200				
5	6	>50	0,25 - 0,50	0,25	0,068	0,030	145	2400	40000	0,060	0,030	75	1230	20500				
	6	<25	0,75 - 1,25	0,25	0,135	0,048	150	2830	29500	0,120	0,048	75	1400	14600				
6	18	>55	0,30 - 0,60	0,30	0,090	0,036	150	2360	32800	0,080	0,036	75	1165	16200				
	18	<30	0,90 - 1,50	0,30	0,180	0,066	150	3090	23400	0,160	0,066	75	1530	11600				
8	25	>60	0,40 - 0,80	0,40	0,135	0,045	150	2090	23200	0,120	0,045	75	1035	11500				
	25	<30	1,20 - 2,00	0,40	0,270	0,090	150	2990	16600	0,240	0,090	75	1475	8200				
10	28	>65	0,50 - 1,00	0,50	0,180	0,054	150	1945	18000	0,160	0,054	75	960	8900				
	28	<35	1,50 - 2,50	0,50	0,315	0,108	150	2960	13700	0,280	0,108	75	1470	6800				
12	32	>70	0,60 - 1,20	0,60	0,180	0,054	150	1770	16400	0,160	0,054	75	875	8100				
	32	<35	2,00 - 3,00	0,60	0,360	0,150	150	3510	11700	0,320	0,150	75	1740	5800				

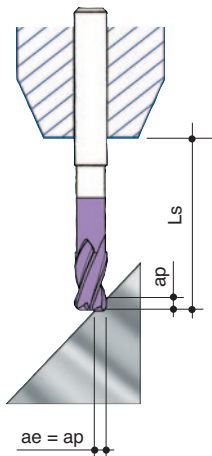
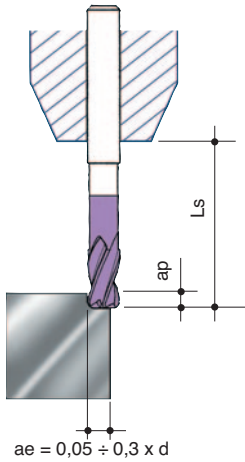
Tecnologia di fresatura Milling technology											P3 Acciai da 750-1200 N/mm² Acciai da costruzione				P5 Acciai da 1300-1500 N/mm² Acciai da bonifica			
d	L3	Ls	ae sgros./roug.	ae fin.	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n				
3	4	>40	0,15 - 0,30	0,15	0,043	0,015	90	1200	40000	0,041	0,015	90	1200	40000				
	4	<20	0,45 - 0,75	0,15	0,086	0,027	125	2160	40000	0,081	0,027	125	2160	40000				
4	5	>50	0,20 - 0,40	0,20	0,057	0,021	120	1680	40000	0,054	0,021	120	1680	40000				
	5	<25	0,60 - 1,00	0,20	0,114	0,036	165	2880	40000	0,108	0,036	135	2305	32000				
5	6	>50	0,25 - 0,50	0,25	0,071	0,030	150	2400	40000	0,068	0,030	135	2155	35900				
	6	<25	0,75 - 1,25	0,25	0,143	0,048	200	3675	38300	0,135	0,048	135	2460	25600				
6	18	>55	0,30 - 0,60	0,30	0,095	0,036	190	2880	40000	0,090	0,036	135	2045	28400				
	18	<30	0,90 - 1,50	0,30	0,190	0,066	200	4000	30300	0,180	0,066	135	2680	20300				
8	25	>60	0,40 - 0,80	0,40	0,143	0,045	200	2710	30100	0,135	0,045	135	1810	20100				
	25	<30	1,20 - 2,00	0,40	0,285	0,090	200	3870	21500	0,270	0,090	135	2590	14400				
10	28	>65	0,50 - 1,00	0,50	0,190	0,054	200	2525	23400	0,180	0,054	135	1685	15600				
	28	<35	1,50 - 2,50	0,50	0,333	0,108	200	3845	17800	0,315	0,108	135	2570	11900				
12	32	>70	0,60 - 1,20	0,60	0,190	0,054	200	2300	21300	0,180	0,054	135	1535	14200				
	32	<35	2,00 - 3,00	0,60	0,380	0,150	200	4560	15200	0,360	0,150	135	3060	10200				

Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM72 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining ▼



Tecnologia di fresatura Milling technology													HSC				HSC			
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n								
2	20	<20	0,050	0,035	215	2380	34000	0,048	0,035	210	2370	33830								
3	20	<20	0,090	0,050	270	2870	28710	0,086	0,050	225	2395	23940								
4	20	<25	0,120	0,070	270	3010	21510	0,114	0,070	225	2505	17910								
5	20	<25	0,180	0,080	270	2750	17190	0,171	0,080	225	2305	14400								
6	25	<30	0,200	0,090	270	2590	14400	0,190	0,090	225	2155	11970								
8	35	<30	0,300	0,120	270	2590	10800	0,285	0,120	225	2160	9000								
10	35	<35	0,350	0,160	300	3070	9600	0,333	0,160	250	2560	8000								
12	40	<35	0,400	0,180	300	2880	8000	0,380	0,180	250	2410	6700								
HI ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS																	HZ ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS			
Tecnologia di fresatura Milling technology													HSC				HSC			
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n								
2	20	<20	0,045	0,035	170	1900	27115	0,040	0,035	100	1135	16235								
3	20	<20	0,081	0,050	180	1915	19170	0,072	0,050	110	1150	11520								
4	20	<25	0,108	0,070	180	2015	14400	0,096	0,070	110	1210	8640								
5	20	<25	0,162	0,080	180	1845	11520	0,144	0,080	110	1110	6930								
6	25	<30	0,180	0,090	180	1735	9630	0,160	0,090	110	1035	5760								
8	35	<30	0,270	0,120	180	1730	7200	0,240	0,120	110	1035	4320								
10	35	<35	0,315	0,160	200	2050	6400	0,280	0,160	120	1250	3900								
12	40	<35	0,360	0,180	205	1945	5400	0,320	0,180	120	1150	3200								
HI ACCIAI TEMPRATI HRC < 56 HARDENED STEELS																	HA ACCIAI TEMPRATI HRC < 63 HARDENED STEELS			
Tecnologia di fresatura Milling technology													HSC				HSC			
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n								
2	20	<20	0,048	0,035	215	2380	34000	0,045	0,035	170	1900	27115								
3	20	<20	0,086	0,050	270	2870	28710	0,081	0,050	180	1915	19170								
4	20	<25	0,114	0,070	270	3010	21510	0,108	0,070	180	2015	14400								
5	20	<25	0,171	0,080	270	2750	17190	0,162	0,080	180	1845	11520								
6	25	<30	0,190	0,090	270	2590	14400	0,180	0,090	180	1735	9630								
8	35	<30	0,285	0,120	270	2590	10800	0,270	0,120	180	1730	7200								
10	35	<35	0,333	0,160	300	3070	9600	0,315	0,160	200	2050	6400								
12	40	<35	0,380	0,180	300	2880	8000	0,360	0,180	205	1945	5400								
P3 Acciai da 750-1200 N/mm² Acciai da costruzione PA Acciai da nitrurazione P4 Acciai da bonifica P5 Ghisa grigia <180 HB P6 Steels 750-1200 N/mm² Construction steels K1 Nitriding steels K2 Tempering steels Grey iron <180 HB																	P5 Acciai da 1300-1500 N/mm² Acciai da bonifica P6 Ghisa grigia >180 HB K2 Steels 1300-1500 N/mm² Tempering steels K4 Gray iron > 180 HB			
M Acciai inox Superleghe e Titanio Stainless steels S Superalloys Titanium																				

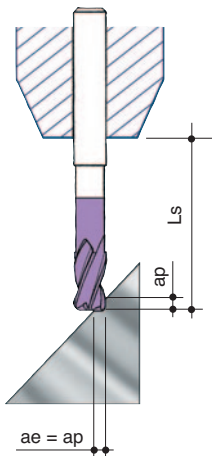
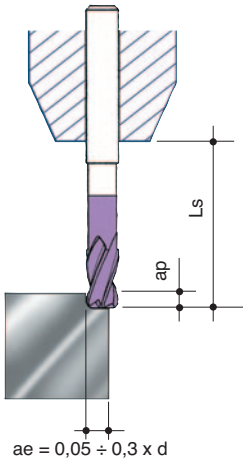


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM74 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining ▼



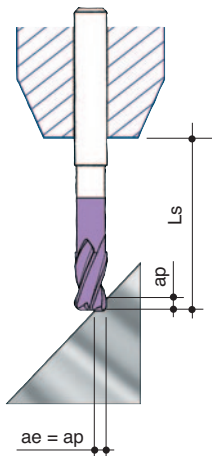
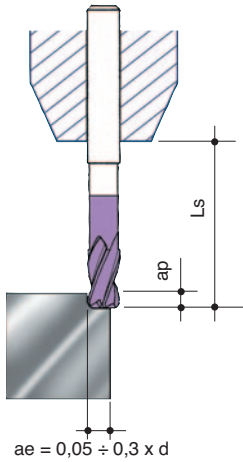
Tecnologia di fresatura Milling technology													HSC				HSC			
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n								
H1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS																	H2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS			
2	25	>35	0,015	0,016	200	1020	31840	0,014	0,016	160	815	25520								
3	25	>40	0,030	0,030	215	1355	22610	0,029	0,030	170	1085	18105								
4	30	>50	0,055	0,040	225	1435	17910	0,052	0,040	180	1150	14400								
5	35	>50	0,080	0,050	225	1440	14400	0,076	0,050	180	1150	11520								
6	50	>55	0,110	0,060	215	1355	11305	0,105	0,060	170	1090	9095								
8	55	>60	0,150	0,075	225	1350	9000	0,143	0,075	180	1080	7200								
10	65	>65	0,180	0,090	225	1295	7200	0,171	0,090	180	1035	5760								
12	70	>70	0,200	0,110	225	1325	6030	0,190	0,110	185	1070	4860								
H3 ACCIAI TEMPRATI HRC < 56 HARDENED STEELS																	H4 ACCIAI TEMPRATI HRC < 63 HARDENED STEELS			
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n								
2	25	>35	0,014	0,016	120	610	19120	0,012	0,016	55	285	8960								
3	25	>40	0,027	0,030	130	815	13600	0,024	0,030	60	385	6375								
4	30	>50	0,050	0,040	135	865	10800	0,044	0,040	65	405	5040								
5	35	>50	0,072	0,050	135	865	8640	0,064	0,050	65	405	4050								
6	50	>55	0,099	0,060	130	815	6800	0,088	0,060	60	390	3230								
8	55	>60	0,135	0,075	135	810	5400	0,120	0,075	65	380	2520								
10	65	>65	0,162	0,090	135	780	4320	0,144	0,090	65	375	2070								
12	70	>70	0,180	0,110	135	790	3600	0,160	0,110	65	375	1710								
P3 Acciai da 750-1200 N/mm² Acciai da costruzione P4 Acciai da nitrazione P5 Acciai da bonifica Ghisia grigia < 180 HB P6 Steels 750-1200 N/mm² Construction steels K1 Nitriding steels K2 Tempering steels Grey iron < 180 HB																	P5 Acciai da 1300-1500 N/mm² Acciai da bonifica P6 Ghisa grigia > 180 HB K3 Steels 1300-1500 N/mm² K4 Tempering steels K4 Gray iron > 180 HB M Acciai inox Superleghe e Titanio S Stainless steels S Superalloys Titanium			
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n								
2	25	>35	0,014	0,016	160	815	25520	0,014	0,016	105	530	16560								
3	25	>40	0,029	0,030	170	1085	18105	0,027	0,030	110	705	11730								
4	30	>50	0,052	0,040	180	1150	14400	0,050	0,040	120	750	9360								
5	35	>50	0,076	0,050	180	1150	11520	0,072	0,050	115	745	7470								
6	50	>55	0,105	0,060	170	1090	9095	0,099	0,060	110	705	5865								
8	55	>60	0,143	0,075	180	1080	7200	0,135	0,075	120	700	4680								
10	65	>65	0,171	0,090	180	1035	5760	0,162	0,090	120	680	3780								
12	70	>70	0,190	0,110	185	1070	4860	0,180	0,110	120	695	3150								

Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM73 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining ▼



Tecnologia di fresatura Milling technology												
H1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS								H2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS				
HSC												
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
2	20	<20	0,050	0,020	215	2720	34000	0,048	0,020	210	2705	33830
3	20	<20	0,090	0,040	270	4595	28710	0,086	0,040	225	3830	23940
4	20	<25	0,120	0,055	270	4730	21510	0,114	0,055	225	3940	17910
5	20	<25	0,180	0,070	270	4815	17190	0,171	0,070	225	4030	14400
6	25	<30	0,200	0,075	270	4320	14400	0,190	0,075	225	3590	11970
8	35	<30	0,300	0,090	270	3890	10800	0,285	0,090	225	3240	9000
10	35	<35	0,350	0,110	300	4225	9600	0,333	0,110	250	3520	8000
12	40	<35	0,400	0,130	300	4160	8000	0,380	0,130	250	3485	6700

Tecnologia di fresatura Milling technology												
H3 ACCIAI TEMPRATI HRC < 56 HARDENED STEELS								H4 ACCIAI TEMPRATI HRC < 63 HARDENED STEELS				
HSC												
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
2	20	<20	0,045	0,020	170	2170	27115	0,040	0,020	100	1300	16235
3	20	<20	0,081	0,040	180	3065	19170	0,072	0,040	110	1845	11520
4	20	<25	0,108	0,055	180	3170	14400	0,096	0,055	110	1900	8640
5	20	<25	0,162	0,070	180	3225	11520	0,144	0,070	110	1940	6930
6	25	<30	0,180	0,075	180	2890	9630	0,160	0,075	110	1730	5760
8	35	<30	0,270	0,090	180	2590	7200	0,240	0,090	110	1555	4320
10	35	<35	0,315	0,110	200	2815	6400	0,280	0,110	120	1715	3900
12	40	<35	0,360	0,130	205	2810	5400	0,320	0,130	120	1665	3200

Tecnologia di fresatura Milling technology												
P3 Acciai da 750-1200 N/mm² PA Acciai da costruzione PA Acciai da nitrurazione P5 Acciai da bonifica P6 Ghisa grigia <180 HB K1 Steels 750-1200 N/mm² K2 Construction steels K3 Nitriding steels K4 Tempering steels K5 Grey iron <180 HB								P5 Acciai da 1300-1500 N/mm² P6 Acciai da bonifica P8 Ghisa grigia >180 HB K2 Steels 1300-1500 N/mm² K4 Tempering steels K4 Grey iron > 180 HB M Acciai inox Superleghe e Titanio S Stainless steels S Superalloys Titanium				
HSC												
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
2	20	<20	0,048	0,020	215	2720	34000	0,045	0,020	170	2170	27115
3	20	<20	0,086	0,040	270	4595	28710	0,081	0,040	180	3065	19170
4	20	<25	0,114	0,055	270	4730	21510	0,108	0,055	180	3170	14400
5	20	<25	0,171	0,070	270	4815	17190	0,162	0,070	180	3225	11520
6	25	<30	0,190	0,075	270	4320	14400	0,180	0,075	180	2890	9630
8	35	<30	0,285	0,090	270	3890	10800	0,270	0,090	180	2590	7200
10	35	<35	0,333	0,110	300	4225	9600	0,315	0,110	200	2815	6400
12	40	<35	0,380	0,130	300	4160	8000	0,360	0,130	205	2810	5400

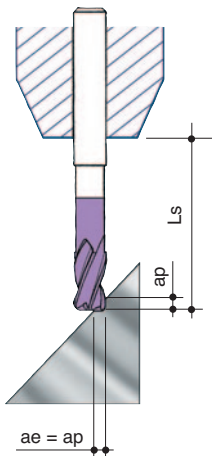
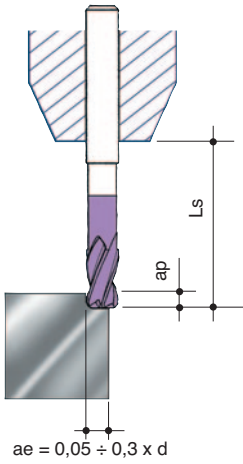


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM75 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura Milling technology													HSC				HSC			
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n								
2	3	>35	0,015	0,010	250	1590	39800	0,014	0,010	200	1275	31900								
3	4	>40	0,030	0,020	250	2130	26600	0,029	0,020	200	1705	21300								
4	5	>50	0,055	0,030	250	2390	19900	0,052	0,030	200	1920	16000								
5	6	>50	0,080	0,040	250	2560	16000	0,076	0,040	200	2050	12800								
6	18	>55	0,110	0,050	250	2660	13300	0,105	0,050	200	2140	10700								
8	25	>60	0,150	0,060	250	2400	10000	0,143	0,060	200	1920	8000								
10	28	>65	0,180	0,070	250	2240	8000	0,171	0,070	200	1790	6400								
12	32	>70	0,200	0,080	250	2145	6700	0,190	0,080	205	1730	5400								
H1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS																	H2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS			
Tecnologia di fresatura Milling technology													HSC				HSC			
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n								
2	3	>35	0,014	0,010	150	955	23900	0,012	0,010	70	450	11200								
3	4	>40	0,027	0,020	150	1280	16000	0,024	0,020	70	600	7500								
4	5	>50	0,050	0,030	150	1440	12000	0,044	0,030	70	670	5600								
5	6	>50	0,072	0,040	150	1535	9600	0,064	0,040	70	720	4500								
6	18	>55	0,099	0,050	150	1600	8000	0,088	0,050	70	760	3800								
8	25	>60	0,135	0,060	150	1440	6000	0,120	0,060	70	670	2800								
10	28	>65	0,162	0,070	150	1345	4800	0,144	0,070	70	645	2300								
12	32	>70	0,180	0,080	150	1280	4000	0,160	0,080	70	610	1900								
H3 ACCIAI TEMPRATI HRC < 56 HARDENED STEELS																	H4 ACCIAI TEMPRATI HRC < 63 HARDENED STEELS			
Tecnologia di fresatura Milling technology													HSC				HSC			
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n								
2	3	>35	0,014	0,010	200	1275	31900	0,014	0,010	130	830	20700								
3	4	>40	0,029	0,020	200	1705	21300	0,027	0,020	130	1105	13800								
4	5	>50	0,052	0,030	200	1920	16000	0,050	0,030	130	1250	10400								
5	6	>50	0,076	0,040	200	2050	12800	0,072	0,040	130	1330	8300								
6	18	>55	0,105	0,050	200	2140	10700	0,099	0,050	130	1380	6900								
8	25	>60	0,143	0,060	200	1920	8000	0,135	0,060	130	1250	5200								
10	28	>65	0,171	0,070	200	1790	6400	0,162	0,070	130	1175	4200								
12	32	>70	0,190	0,080	205	1730	5400	0,180	0,080	130	1120	3500								
P3 Acciai da 750-1200 N/mm ² Acciai da costruzione P4 Acciai da nitrurazione P5 Acciai da bonifica P6 Ghisa grigia < 180 HB K1 Steels 750-1200 N/mm ² Construction steels Nitridding steels K2 Tempering steels Grey iron < 180 HB																	P5 Acciai da 1300-1500 N/mm ² Acciai da bonifica P6 Ghisa grigia > 180 HB K1 Steels 1300-1500 N/mm ² Tempering steels K2 Gray iron > 180 HB M Acciai inox Superleghe e Titanio S Stainless steels Superalloys Titanium			

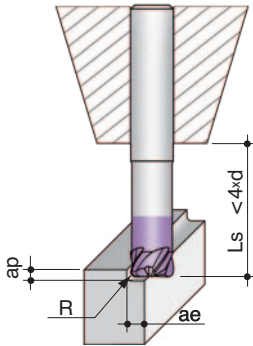
! Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM76 ■ PRODIGE

Tecnologia di fresatura
Milling technology **HFC**

Tipo di lavorazione
Type of machining ▼



ACCIAI BONIFICATI - TEMPERING STEELS

P2 P3 Rm 500÷700 N/mm² P3 P4 P5 Rm 800÷1200 N/mm²

Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min) ▶								150 - 220					
d	L3	Ls	ap	fz	ae	F	n	ap	fz	ae	F	n	
6	18	<24	0,150	0,015	1,8	640	10700	0,150	0,015	1,8	480	8000	
8	25	<32	0,200	0,020	2,4	800	8000	0,200	0,020	2,4	600	6000	
10	30	<40	0,200	0,030	3	960	6400	0,200	0,030	3	720	4800	
12	35	<48	0,300	0,035	3,6	945	5400	0,300	0,035	3,6	700	4000	

P5 P6 Rm 1300÷1500 N/mm²

Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min) ▶								130 - 180					
d	L3	Ls	ap	fz	ae	F	n	ap	fz	ae	F	n	
6	18	<24	0,075	0,015	1,2	415	6900	0,075	0,015	1,2	385	6400	
8	25	<32	0,100	0,020	1,6	520	5200	0,100	0,020	1,6	480	4800	
10	30	<40	0,100	0,030	2	630	4200	0,100	0,030	2	585	3900	
12	35	<48	0,150	0,035	2,4	615	3500	0,150	0,035	2,4	560	3200	

ACCIAI TEMPRATI - HARDENED STEELS

H1 HRC <49 H2 HRC >49<55

Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min) ▶								150 - 200					
d	L3	Ls	ap	fz	ae	F	n	ap	fz	ae	F	n	
6	18	<24	0,075	0,015	1,8	480	8000	0,075	0,015	1,2	385	6400	
8	25	<32	0,100	0,020	2,4	600	6000	0,100	0,020	1,6	480	4800	
10	30	<40	0,100	0,030	3	720	4800	0,100	0,030	2	585	3900	
12	35	<48	0,150	0,035	3,6	700	4000	0,150	0,035	2,4	560	3200	

H3 HRC >56<60

Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min) ▶								90 - 130					
d	L3	Ls	ap	fz	ae	F	n	ap	fz	ae	F	n	
6	18	<24	0,060	0,015	1,2	290	4800	0,060	0,015	1,2	190	3200	
8	25	<32	0,080	0,020	1,6	360	3600	0,080	0,020	1,6	240	2400	
10	30	<40	0,080	0,030	2	435	2900	0,080	0,030	2	300	2000	
12	35	<48	0,120	0,035	2,4	420	2400	0,120	0,035	2,4	280	1600	

ACCIAI INOX - STAINLESS STEELS

P5 P6 Rm 700÷900 N/mm² P6 M2 M3 Rm 850÷1500 N/mm²

Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min) ▶								90 - 130					
d	L3	Ls	ap	fz	ae	F	n	ap	fz	ae	F	n	
6	18	<24	0,075	0,015	1,8	290	4800	0,075	0,015	1,2	210	3500	
8	25	<32	0,100	0,020	2,4	360	3600	0,100	0,020	1,6	260	2600	
10	30	<40	0,100	0,030	3	435	2900	0,100	0,030	2	315	2100	
12	35	<48	0,150	0,035	3,6	420	2400	0,150	0,035	2,4	315	1800	

GHISE - CAST IRON

K3 K4 >180HB K1 K2 <180HB

Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min) ▶								140 - 170					
d	L3	Ls	ap	fz	ae	F	n	ap	fz	ae	F	n	
6	18	<24	0,075	0,015	1,8	450	7500	0,075	0,015	1,8	545	9100	
8	25	<32	0,100	0,020	2,4	560	5600	0,100	0,020	2,4	680	6800	
10	30	<40	0,100	0,030	3	675	4500	0,100	0,030	3	825	5500	
12	35	<48	0,150	0,035	3,6	665	3800	0,150	0,035	3,6	805	4600	

Coeff. Riduzione parametri % decrease of parameters	Riduzione Decrease	Riduzione Decrease	Riduzione Decrease
Ls	Vc	ap - ae	fz
≥ 4xd	20 ÷ 30%	20 ÷ 30%	10 ÷ 20%
≥ 6xd	40 ÷ 60%	40 ÷ 60%	20 ÷ 30%

HM76L ■ PRODIGE

ACCIAI BONIFICATI - TEMPERING STEELS

P2 P3 Rm 500÷700 N/mm² P3 P4 P5 Rm 800÷1200 N/mm²

Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		200 - 250								150 - 220			
d	L3	Ls	ap	fz	ae	F	n	ap	fz	ae	F	n	
* 6	18	<24	0,150	0,015	1,8	640	10700	0,150	0,015	1,8	480	8000	
8	25	<32	0,200	0,020	2,4	800	8000	0,200	0,020	2,4	600	6000	
10	30	<40	0,200	0,030	3	960	6400	0,200	0,030	3	720	4800	
12	35	<48	0,300	0,035	3,6	945	5400	0,300	0,035	3,6	700	4000	

P5 P6 Rm 1300÷1500 N/mm²

Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		130 - 180										
d	L3	Ls	ap	fz	ae	F	n	ap	fz	ae	F	n
* 6	25	<26	0,060	0,014	1,2	350	6210	0,060	0,014	1,2	350	6210
8	30	<32	0,100	0,020	1,6	520	5200	0,100	0,020	1,6	520	5200
10	35	<40	0,100	0,030	2	630	4200	0,100	0,030	2	630	4200
12	40	<48	0,150	0,035	2,4	615	3500	0,150	0,035	2,4	615	3500

ACCIAI TEMPRATI - HARDENED STEELS

H1 HRC <49 H2 HRC >49<55

Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		150 - 220								120 - 170			
d	L3	Ls	ap	fz	ae	F	n	ap	fz	ae	F	n	
* 6	25	<26	0,060	0,014	1,8	405	7200	0,060	0,014	1,2	325	5760	
8	30	<32	0,100	0,020	2,4	600	6000	0,100	0,020	1,6	480	4800	
10	35	<40	0,100	0,030	3	720	4800	0,100	0,030	2	585	3900	
12	40	<48	0,150	0,035	3,6	700	4000	0,150	0,035	2,4	560	3200	

H3 HRC >56<60 H4 HRC >60

Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		90 - 130								60 - 90			
d	L3	Ls	ap	fz	ae	F	n	ap	fz	ae	F	n	
* 6	25	<26	0,048	0,014	1,2	240	4320	0,048	0,014	1,2	160	2880	
8	30	<32	0,080	0,020	1,6	360	3600	0,080	0,020	1,6	240	2400	
10	35	<40	0,080	0,030	2	435	2900	0,080	0,030	2	300	2000	
12	40	<48	0,120	0,035	2,4	420	2400	0,120	0,035	2,4	280	1600	

ACCIAI INOX - STAINLESS STEELS

P5 P6 Rm 700÷900 N/mm² P6 M2 M3 Rm 850÷1500 N/mm²

Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		90 - 130								60 - 100			
d	L3	Ls	ap	fz	ae	F	n	ap	fz	ae	F	n	
* 6	25	<26	0,060	0,014	1,8	240	4320	0,060	0,015	1,2	190	3150	
8	30	<32	0,100	0,020	2,4	360	3600	0,100	0,020	1,6	260	2600	
10	35	<40	0,100	0,030	3	435	2900	0,100	0,030	2	315	2100	
12	40	<48	0,150	0,035	3,6	420	2400	0,150	0,035	2,4	315	1800	

GHISE - CAST IRON

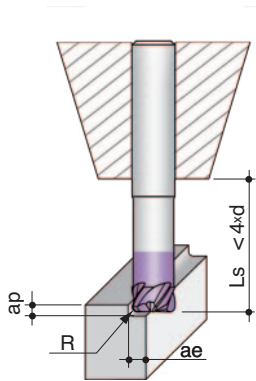
P2 P3 >180HB P3 P4 <180HB

Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		140 - 170								170 - 200			
d	L3	Ls	ap	fz	ae	F	n	ap	fz	ae	F	n	
* 6	25	<26	0,060	0,014	1,8	380	6750	0,060	0,015	1,8	490	8190	
8	30	<32	0,100	0,020	2,4	560	5600	0,100	0,020	2,4	680	6800	
10	35	<40	0,100	0,030	3	675	4500	0,100	0,030	3	825	5500	
12	40	<48	0,150	0,035	3,6	665	3800	0,150	0,035	3,6	805	4600	

Coeff. Riduzione parametri % decrease of parameters	Riduzione Decrease	Riduzione Decrease	Riduzione Decrease
Ls	Vc	ap - ae	fz
≥ 4xd	20 ÷ 30%	20 ÷ 30%	10 ÷ 20%
≥ 6xd	40 ÷ 60%	40 ÷ 60%	20 ÷ 30%

Tecnologia di fresatura
Milling technology **HFC**

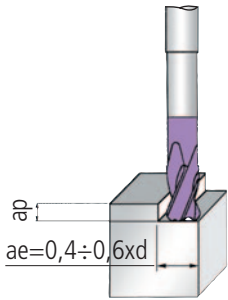
Tipo di lavorazione
Type of machining ▼



* ø6 -Parametri calcolati con coefficiente di riduzione
ø6 -Parameters calculated whit reduction coefficient
Ls≥4xd

Tipo di lavorazione
Type of machining ▼

HTQ7 ■ PRODIGE



		Rm 500÷750 N/mm ²			Rm 800÷1200 N/mm ²			Rm 1300÷1500 N/mm ²		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min) ▶		150-200			120-160			90-120		
		ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d		
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	
4	0,010	595	19900	0,010	480	16000	0,010	360	12000	
5	0,012	575	16000	0,012	460	12800	0,012	345	9600	
6	0,015	600	13300	0,015	480	10700	0,015	360	8000	
8	0,020	600	10000	0,020	480	8000	0,020	360	6000	
10	0,025	600	8000	0,025	480	6400	0,025	360	4800	
12	0,035	705	6700	0,035	565	5400	0,035	420	4000	



- P4 Acciai Bonificati
Ghise > 180hb
- P5 Tempering Steels
- P6 Cast iron > 180hb
- K

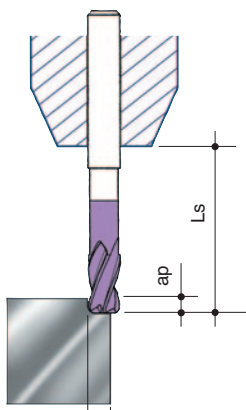
		HRC 35-42			HRC 43-50			HRC 52-56			HRC 58-63		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min) ▶		120-180			80-110			50-80			25-45		
		ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d			ap=0,5xd ae=d		
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	
4	0,010	550	18400	0,010	385	12800	0,010	310	10400	0,010	310	10400	
5	0,012	530	14700	0,012	365	10200	0,012	300	8300	0,012	300	8300	
6	0,015	555	12300	0,015	385	8500	0,015	310	6900	0,015	310	6900	
8	0,020	550	9200	0,020	385	6400	0,020	310	5200	0,020	310	5200	
10	0,025	555	7400	0,025	385	5100	0,025	315	4200	0,025	315	4200	
12	0,035	650	6200	0,035	450	4300	0,035	370	3500	0,035	370	3500	



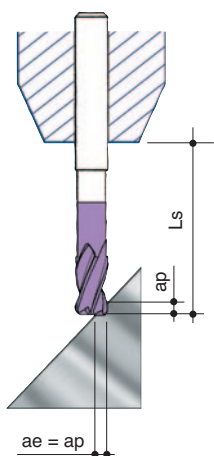
- H Acciai temprati
Hardened steels

HTQ15 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



$ae = 0,05 \div 0,3 \times d$



Tecnologia di fresatura Milling technology		III ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS							II ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS						
		HSC							HSC						
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n			
1	2	>20	0,010	0,010	125	800	40000	0,010	0,010	125	800	40000			
	2	<12	0,025	0,015	125	1200	40000	0,024	0,015	125	1200	40000			
2	3	>35	0,015	0,010	250	800	40000	0,014	0,010	250	795	39800			
	3	<20	0,050	0,020	250	1600	40000	0,048	0,020	250	1590	39800			
3	4	>40	0,030	0,025	300	2395	31900	0,029	0,025	250	1995	26600			
	4	<20	0,090	0,045	300	4305	31900	0,086	0,045	250	3590	26600			
4	5	>50	0,055	0,035	300	2510	23900	0,052	0,035	250	2090	19900			
	5	<25	0,120	0,060	300	4300	23900	0,114	0,060	250	3580	19900			
5	6	>50	0,080	0,050	300	2865	19100	0,076	0,050	250	2400	16000			
	6	<25	0,180	0,080	300	4585	19100	0,171	0,080	250	3840	16000			
6	18	>55	0,110	0,060	300	2880	16000	0,105	0,060	250	2395	13300			
	18	<30	0,200	0,085	300	4080	16000	0,190	0,085	250	3390	13300			
8	25	>60	0,150	0,070	300	2520	12000	0,143	0,070	250	2100	10000			
	25	<30	0,300	0,095	300	3420	12000	0,285	0,095	250	2850	10000			
10	28	>65	0,180	0,080	300	2305	9600	0,171	0,080	250	1920	8000			
	28	<35	0,350	0,120	300	3455	9600	0,333	0,120	250	2880	8000			
12	32	>70	0,200	0,090	300	2160	8000	0,190	0,090	250	1810	6700			
	32	<35	0,400	0,150	300	3600	8000	0,380	0,150	250	3015	6700			

Tecnologia di fresatura Milling technology		III ACCIAI TEMPRATI HRC < 56 HARDENED STEELS							III ACCIAI TEMPRATI HRC < 63 HARDENED STEELS						
		HSC							HSC						
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n			
1	2	>20	0,009	0,010	125	800	40000	0,008	0,010	120	765	38200			
	2	<12	0,023	0,015	125	1200	40000	0,020	0,015	120	1145	38200			
2	3	>35	0,014	0,010	200	640	31900	0,012	0,010	120	380	19100			
	3	<20	0,045	0,020	200	1275	31900	0,040	0,020	120	765	19100			
3	4	>40	0,027	0,025	200	1600	21300	0,024	0,025	120	960	12800			
	4	<20	0,081	0,045	200	2875	21300	0,072	0,045	120	1730	12800			
4	5	>50	0,050	0,035	200	1680	16000	0,044	0,035	120	1010	9600			
	5	<25	0,108	0,060	200	2880	16000	0,096	0,060	120	1730	9600			
5	6	>50	0,072	0,050	200	1920	12800	0,064	0,050	120	1155	7700			
	6	<25	0,162	0,080	200	3070	12800	0,144	0,080	120	1850	7700			
6	18	>55	0,099	0,060	200	1925	10700	0,088	0,060	120	1150	6400			
	18	<30	0,180	0,085	200	2730	10700	0,160	0,085	120	1630	6400			
8	25	>60	0,135	0,070	200	1680	8000	0,120	0,070	120	1010	4800			
	5	<30	0,270	0,095	200	2280	8000	0,240	0,095	120	1370	4800			
10	28	>65	0,162	0,080	200	1535	6400	0,144	0,080	120	935	3900			
	28	<35	0,315	0,120	200	2305	6400	0,280	0,120	120	1405	3900			
12	32	>70	0,180	0,090	205	1460	5400	0,160	0,090	120	865	3200			
	32	<35	0,360	0,150	205	2430	5400	0,320	0,150	120	1440	3200			

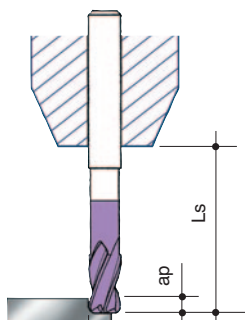
Tecnologia di fresatura Milling technology		III ACCIAI TEMPRATI HRC < 56 HARDENED STEELS							III ACCIAI TEMPRATI HRC < 63 HARDENED STEELS						
		HSC							HSC						
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n			
1	2	>20	0,010	0,010	125	800	40000	0,009	0,010	125	800	40000			
	2	<12	0,024	0,015	125	1200	40000	0,023	0,015	125	1200	40000			
2	3	>35	0,014	0,010	250	800	40000	0,014	0,010	200	640	31900			
	3	<20	0,048	0,020	250	1600	40000	0,045	0,020	200	1275	31900			
3	4	>40	0,029	0,025	300	2395	31900	0,027	0,025	200	1600	21300			
	4	<20	0,086	0,045	300	4305	31900	0,081	0,045	200	2875	21300			
4	5	>50	0,052	0,035	300	2510	23900	0,050	0,035	200	1680	16000			
	5	<25	0,114	0,060	300	4300	23900	0,108	0,060	200	2880	16000			
5	6	>50	0,076	0,050	300	2865	19100	0,072	0,050	200	1920	12800			
	6	<25	0,171	0,080	300	4585	19100	0,162	0,080	200	3070	12800			
6	18	>55	0,105	0,060	300	2880	16000	0,099	0,060	200	1925	10700			
	18	<30	0,190	0,085	300	4080	16000	0,180	0,085	200	2730	10700			
8	25	>60	0,143	0,070	300	2520	12000	0,135	0,070	200	1680	8000			
	25	<30	0,285	0,095	300	3420	12000	0,270	0,095	200	2280	8000			
10	28	>65	0,171	0,080	300	2305	9600	0,162	0,080	200	1535	6400			
	28	<35	0,333	0,120	300	3455	9600	0,315	0,120	200	2305	6400			
12	32	>70	0,190	0,090	300	2160	8000	0,180	0,090	205	1460	5400			
	32	<35	0,380	0,150	300	3600	8000	0,360	0,150	205	2430	5400			

! Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

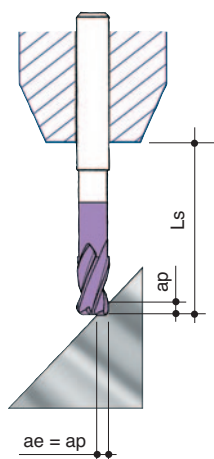
$$V_C = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ17 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



$ae = 0,05 \pm 0,3 \times d$



$ae = ap$

		H1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS							H2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS						
		Tecnologia di fresatura Milling technology							HSC						
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n			
2	25	>35	0,015	0,010	200	955	31840	0,014	0,010	160	765	25520			
3	25	>40	0,030	0,025	215	1695	22610	0,029	0,025	170	1360	18105			
4	30	>50	0,055	0,035	225	1880	17910	0,052	0,035	180	1510	14400			
5	35	>50	0,080	0,050	225	2160	14400	0,076	0,050	180	1730	11520			
6	40	>55	0,110	0,060	225	2155	11970	0,105	0,060	180	1735	9630			
8	35	>60	0,150	0,070	225	1890	9000	0,143	0,070	180	1510	7200			
	65	>60	0,150	0,070	215	1785	8500	0,143	0,070	170	1430	6800			
10	40	>65	0,180	0,080	225	1730	7200	0,171	0,080	180	1380	5760			
	65	>65	0,180	0,080	225	1730	7200	0,171	0,080	180	1380	5760			
12	40	>70	0,200	0,090	250	1810	6700	0,190	0,090	205	1460	5400			
	70	>70	0,200	0,090	225	1630	6030	0,190	0,090	185	1310	4860			
		H3 ACCIAI TEMPRATI HRC <56 HARDENED STEELS							H4 ACCIAI TEMPRATI HRC <63 HARDENED STEELS						
		Tecnologia di fresatura Milling technology							HSC						
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n			
2	25	>35	0,014	0,010	120	575	19120	0,012	0,010	55	270	8960			
3	25	>40	0,027	0,025	130	1020	13600	0,024	0,025	60	480	6375			
4	30	>50	0,050	0,035	135	1135	10800	0,044	0,035	65	530	5040			
5	35	>50	0,072	0,050	135	1295	8640	0,064	0,050	65	610	4050			
6	40	>55	0,099	0,060	135	1295	7200	0,088	0,060	65	615	3420			
8	35	>60	0,135	0,070	135	1135	5400	0,120	0,070	65	530	2520			
	65	>60	0,135	0,070	130	1070	5100	0,120	0,070	60	500	2380			
10	40	>65	0,162	0,080	135	1035	4320	0,144	0,080	65	495	2070			
	65	>65	0,162	0,080	135	1035	4320	0,144	0,080	65	495	2070			
12	40	>70	0,180	0,090	150	1080	4000	0,160	0,090	70	515	1900			
	70	>70	0,180	0,090	135	970	3600	0,160	0,090	65	460	1710			
		P3 Acciai da 750-1200 N/mm ² Acciai da costruzione P4 Acciai da nitrurazione P5 Acciai da bonifica P6 Ghisa grigia <180 HB P6 Steels 750-1200 N/mm ² Construction steels Nitridding steels K1 Tempering steels K2 Grey iron <180 HB							P6 Acciai da 1300-1500 N/mm ² Acciai da bonifica PB Ghisa grigia >180 HB K1 Steels 1300-1500 N/mm ² Tempering steels K2 Gray iron >180 HB						
		Tecnologia di fresatura Milling technology							HSC						
d	L3	Ls	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n			
2	25	>35	0,014	0,010	160	765	25520	0,014	0,010	105	495	16560			
3	25	>40	0,029	0,025	170	1360	18105	0,027	0,025	110	880	11730			
4	30	>50	0,052	0,035	180	1510	14400	0,050	0,035	120	985	9360			
5	35	>50	0,076	0,050	180	1730	11520	0,072	0,050	115	1120	7470			
6	40	>55	0,105	0,060	180	1735	9630	0,099	0,060	115	1120	6210			
8	35	>60	0,143	0,070	180	1510	7200	0,135	0,070	120	985	4680			
	65	>60	0,143	0,070	170	1430	6800	0,135	0,070	110	930	4420			
10	40	>65	0,171	0,080	180	1380	5760	0,162	0,080	120	905	3780			
	65	>65	0,171	0,080	180	1380	5760	0,162	0,080	120	905	3780			
12	40	>70	0,190	0,090	205	1460	5400	0,180	0,090	130	945	3500			
	70	>70	0,190	0,090	185	1310	4860	0,180	0,090	120	850	3150			
		M Acciai inox Superleghe e Titanio Stainless steels S Superalloys Titanium							HSC						

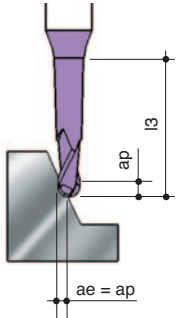


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

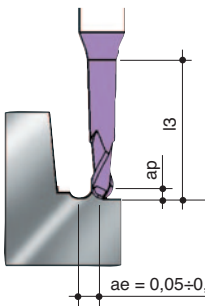
$$V_c = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM52 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



ae = ap



ae = 0,05±0,15xd

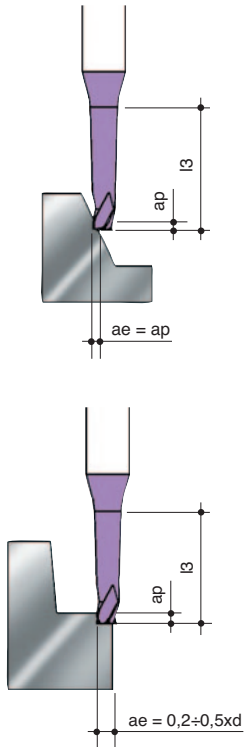
		H1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS						H2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS					
		HSC						HSC					
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
1	25	0,020	0,030	30	1920	32000	0,010	0,030	30	1920	32000		
	35	0,020	0,025	30	1600	32000	0,010	0,025	30	1600	32000		
2	25	0,040	0,050	55	3200	32000	0,020	0,050	55	3200	32000		
	35	0,040	0,045	55	2880	32000	0,020	0,045	55	2880	32000		
3	40	0,060	0,070	85	4480	32000	0,030	0,070	85	4480	32000		
4	40	0,120	0,090	145	6120	34000	0,080	0,090	145	6120	34000		
5	35	0,200	0,110	190	6770	30780	0,150	0,110	175	6295	28620		
6	50	0,180	0,130	180	7225	27795	0,120	0,130	175	7140	27455		
8	60	0,320	0,160	190	6165	19260	0,240	0,160	175	5730	17910		
10	75	0,400	0,190	190	5850	15390	0,300	0,190	175	5440	14310		

		H3 ACCIAI TEMPRATI HRC < 56 HARDENED STEELS						H4 ACCIAI TEMPRATI HRC < 63 HARDENED STEELS					
		HSC						HSC					
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
1	25	0,010	0,030	20	1920	32000	0,010	0,045	20	2880	32000		
	35	0,010	0,025	20	1600	32000	0,010	0,041	20	2590	32000		
2	25	0,020	0,050	40	3200	32000	0,020	1,041	40	66590	32000		
	35	0,020	0,045	40	2880	32000	0,020	2,041	40	130590	32000		
3	40	0,030	0,070	60	4480	32000	0,030	0,063	60	4030	32000		
4	40	0,080	0,090	120	6120	34000	0,080	0,081	70	3140	19380		
5	35	0,150	0,110	135	5545	25200	0,150	0,099	70	2675	13500		
6	50	0,120	0,130	130	6300	24225	0,120	0,117	70	3025	12920		
8	60	0,240	0,160	135	5040	15750	0,240	0,144	75	2435	8460		
10	75	0,300	0,190	135	4790	12600	0,300	0,171	70	2310	6750		

		P3 Acciai da 750-1200 N/mm ² P4 Acciai da costruzione P5 Acciai da nitrurazione P6 Acciai da bonifica K3 Ghisa grigia < 180 HB K4 Ghisa grigia > 180 HB						P5 Acciai da 1300-1500 N/mm ² P6 Acciai da bonifica K3 Ghisa grigia > 180 HB K4 Steels 1300-1500 N/mm ² K5 Tempering steels K6 Gray iron > 180 HB					
		HSC						HSC					
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
1	25	0,020	0,030	30	1920	32000	0,020	0,030	30	1920	32000		
	35	0,020	0,025	30	1600	32000	0,020	0,025	30	1600	32000		
2	25	0,040	0,050	55	3200	32000	0,040	0,050	55	3200	32000		
	35	0,040	0,045	55	2880	32000	0,040	0,045	55	2880	32000		
3	40	0,060	0,070	85	4480	32000	0,060	0,070	85	4480	32000		
4	40	0,120	0,090	145	6120	34000	0,120	0,090	110	4650	25840		
5	35	0,200	0,110	180	6435	29250	0,200	0,110	115	4200	19080		
6	50	0,180	0,130	170	6875	26435	0,180	0,130	110	4485	17255		
8	60	0,320	0,160	180	5875	18360	0,320	0,160	115	3800	11880		
10	75	0,400	0,190	180	5575	14670	0,400	0,190	115	3625	9540		

HM70 ■ PRODIGE

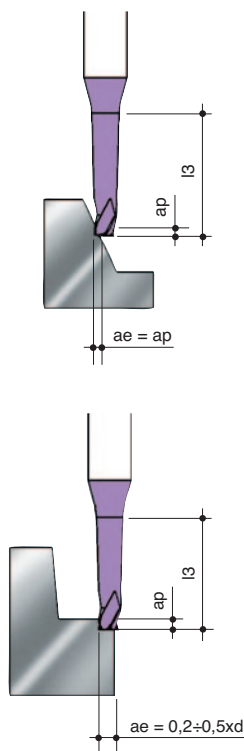
Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura Milling technology		HSC						HSC					
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>M1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>M2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS</p> </div> </div>													
2	25	0,040	0,040	170	2145	26800	0,020	0,040	145	1835	22960		
	35	0,040	0,033	170	1740	26800	0,020	0,033	145	1490	22960		
3	40	0,060	0,050	170	1785	17840	0,030	0,050	145	1530	15280		
4	40	0,120	0,070	180	2000	14280	0,080	0,070	155	1715	12240		
5	35	0,200	0,080	190	1930	12060	0,150	0,080	160	1655	10350		
6	50	0,180	0,095	180	1810	9520	0,120	0,095	155	1550	8160		
8	60	0,320	0,120	190	1815	7560	0,240	0,120	165	1555	6480		
10	75	0,400	0,150	190	1810	6030	0,300	0,150	165	1565	5220		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>M3 ACCIAI TEMPRATI HRC <56 HARDENED STEELS</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>M4 ACCIAI TEMPRATI HRC <63 HARDENED STEELS</p> </div> </div>													
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
2	25	0,020	0,040	120	1530	19120	0,020	0,040	65	820	10240		
	35	0,020	0,033	120	1245	19120	0,020	0,033	65	665	10240		
3	40	0,030	0,050	120	1280	12800	0,030	0,050	65	680	6800		
4	40	0,080	0,070	130	1430	10200	0,080	0,070	70	760	5440		
5	35	0,150	0,080	135	1380	8640	0,150	0,080	70	735	4590		
6	50	0,120	0,095	130	1290	6800	0,120	0,095	70	695	3655		
8	60	0,240	0,120	135	1295	5400	0,240	0,120	70	690	2880		
10	75	0,300	0,150	135	1295	4320	0,300	0,150	75	700	2340		
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>P3 Acciai da 750-1200 N/mm² Acciai da costruzione</p> <p>P4 Acciai da nitrazione</p> <p>P5 Acciai da bonifica Ghisa grigia < 180 HB</p> <p>P6 Steels 750-1200 N/mm² Construction steels</p> <p>K1 Nitriding steels</p> <p>K2 Tempering steels Grey iron < 180 HB</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>F5 Acciai da 1300-1500 N/mm² Acciai da bonifica</p> <p>P6 Ghisa grigia > 180 HB</p> <p>K3 Steels 1300-1500 N/mm² Tempering steels</p> <p>K4 Gray iron > 180 HB</p> <p>M Acciai inossidabili e resistenti agli acidi</p> <p>S1 Leghe di titanio ricotte</p> <p>S3 Acciai da utensili per lavorazione a caldo</p> <p>Annealed titanium alloys Stainless and acid resistant steels Tool steel for hot machinings</p> </div> </div>													
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
2	25	0,040	0,040	160	2040	25520	0,040	0,040	105	1325	16560		
	35	0,040	0,033	160	1660	25520	0,040	0,033	105	1075	16560		
3	40	0,060	0,050	160	1705	17040	0,060	0,050	105	1105	11040		
4	40	0,120	0,070	170	1905	13600	0,120	0,070	110	1240	8840		
5	35	0,200	0,080	180	1845	11520	0,200	0,080	115	1195	7470		
6	50	0,180	0,095	170	1730	9095	0,180	0,095	110	1115	5865		
8	60	0,320	0,120	180	1730	7200	0,320	0,120	120	1125	4680		
10	75	0,400	0,150	180	1730	5760	0,400	0,150	120	1135	3780		

HM71 ■ PRODIGE

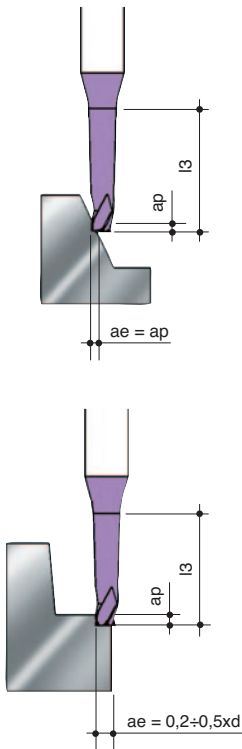
Tipo di lavorazione
Type of machining



		H1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS						H2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS					
Tecnologia di fresatura Milling technology		HSC						HSC					
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
2	25	0,040	0,024	170	2575	26800	0,020	0,024	145	2205	22960		
	35	0,040	0,020	170	2090	26800	0,020	0,020	145	1790	22960		
3	40	0,060	0,030	170	2140	17840	0,030	0,030	145	1835	15280		
4	40	0,120	0,042	180	2400	14280	0,080	0,042	155	2055	12240		
5	35	0,200	0,048	190	2315	12060	0,150	0,048	160	1985	10350		
6	50	0,180	0,057	180	2170	9520	0,120	0,057	155	1860	8160		
8	60	0,320	0,072	190	2175	7560	0,240	0,072	165	1865	6480		
10	75	0,400	0,090	190	2170	6030	0,300	0,090	165	1880	5220		
Tecnologia di fresatura Milling technology		H3 ACCIAI TEMPRATI HRC <56 HARDENED STEELS						H4 ACCIAI TEMPRATI HRC <63 HARDENED STEELS					
Tecnologia di fresatura Milling technology		HSC						HSC					
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
2	25	0,020	0,024	120	1835	19120	0,020	0,024	65	985	10240		
	35	0,020	0,020	120	1490	19120	0,020	0,020	65	800	10240		
3	40	0,030	0,030	120	1535	12800	0,030	0,030	65	815	6800		
4	40	0,080	0,042	130	1715	10200	0,080	0,042	70	915	5440		
5	35	0,150	0,048	135	1660	8640	0,150	0,048	70	880	4590		
6	50	0,120	0,057	130	1550	6800	0,120	0,057	70	835	3655		
8	60	0,240	0,072	135	1555	5400	0,240	0,072	70	830	2880		
10	75	0,300	0,090	135	1555	4320	0,300	0,090	75	840	2340		
Tecnologia di fresatura Milling technology		P3 Acciai da 750-1200 N/mm² Acciai da costruzione P4 Acciai da nitrurazione P5 Acciai da bonifica Ghisa grigia <180 HB P6 Steels 750-1200 N/mm² Construction steels K1 Nitriding steels K2 Tempering steels Grey iron <180 HB						P5 Acciai da 1300-1500 N/mm² Acciai da bonifica P6 Ghisa grigia >180 HB K3 Steels 1300-1500 N/mm² K4 Tempering steels Gray iron > 180 HB M Acciai inossidabili e resistenti agli acidi S1 Leghe di titanio ricotte S2 Acciai da utensili per lavorazione a caldo Annealed titanium alloys Stainless and acid resistant steels Tool steel for hot machinings					
Tecnologia di fresatura Milling technology		HSC						HSC					
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
2	25	0,040	0,024	160	2450	25520	0,040	0,024	105	1590	16560		
	35	0,040	0,020	160	1990	25520	0,040	0,020	105	1290	16560		
3	40	0,060	0,030	160	2045	17040	0,060	0,030	105	1325	11040		
4	40	0,120	0,042	170	2285	13600	0,120	0,042	110	1485	8840		
5	35	0,200	0,048	180	2210	11520	0,200	0,048	115	1435	7470		
6	50	0,180	0,057	170	2075	9095	0,180	0,057	110	1335	5865		
8	60	0,320	0,072	180	2075	7200	0,320	0,072	120	1350	4680		
10	75	0,400	0,090	180	2075	5760	0,400	0,090	120	1360	3780		

HM84 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura
Milling technology

		H1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS					H2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS				
		HSC					HSC				
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
0,4	1	0,020	0,010	50	800	40000	0,016	0,010	50	800	40000
	2	0,016	0,009	45	650	36000	0,012	0,009	45	650	36000
	1	0,025	0,010	65	800	40000	0,020	0,010	65	800	40000
	2	0,020	0,009	55	650	36000	0,015	0,009	55	650	36000
0,5	4	0,015	0,008	55	545	34000	0,010	0,008	55	545	34000
	6	0,010	0,007	50	450	32000	0,005	0,007	50	450	32000
	8	0,010	0,006	50	385	32000	0,005	0,006	50	385	32000
	2	0,030	0,009	75	720	40000	0,024	0,009	75	720	40000
0,6	4	0,024	0,008	70	575	36000	0,018	0,008	70	575	36000
	7	0,018	0,007	65	440	34000	0,012	0,007	65	440	34000
	10	0,012	0,005	60	320	32000	0,006	0,005	60	320	32000
	3	0,040	0,023	100	1800	40000	0,032	0,023	100	1800	40000
0,8	5	0,032	0,020	90	1405	36000	0,024	0,020	90	1405	36000
	8	0,024	0,019	85	1260	34000	0,016	0,019	85	1260	34000
	12	0,016	0,016	80	1025	32000	0,008	0,016	80	1025	32000
	2	0,050	0,025	125	2000	40000	0,040	0,025	125	2000	40000
	5	0,040	0,023	115	1620	36000	0,030	0,023	115	1620	36000
	8	0,030	0,020	105	1360	34000	0,020	0,020	105	1360	34000
1	10	0,030	0,018	105	1225	34000	0,020	0,018	105	1225	34000
	12	0,020	0,017	100	1090	32000	0,010	0,017	100	1090	32000
	14	0,020	0,017	100	1055	32000	0,010	0,017	100	1055	32000
	16	0,020	0,016	100	1025	32000	0,010	0,016	100	1025	32000
	20	0,020	0,015	100	960	32000	0,010	0,015	100	960	32000
	4	0,075	0,030	190	2400	40000	0,060	0,030	180	2290	38200
	6	0,060	0,028	170	2015	36000	0,045	0,028	160	1925	34380
	8	0,060	0,026	170	1870	36000	0,045	0,026	160	1790	34380
1,5	10	0,060	0,025	170	1800	36000	0,045	0,025	160	1720	34380
	12	0,045	0,024	160	1630	34000	0,030	0,024	155	1560	32470
	14	0,045	0,022	160	1495	34000	0,030	0,022	155	1430	32470
	16	0,045	0,021	160	1430	34000	0,030	0,021	155	1365	32470
	20	0,030	0,020	150	1280	32000	0,015	0,020	145	1220	30560
	6	0,100	0,055	210	3685	33500	0,080	0,055	180	3155	28700
	8	0,080	0,050	190	3015	30150	0,060	0,050	160	2585	25830
	10	0,080	0,048	190	2895	30150	0,060	0,048	160	2480	25830
2	12	0,080	0,046	190	2775	30150	0,060	0,046	160	2375	25830
	15	0,080	0,045	190	2715	30150	0,060	0,045	160	2325	25830
	20	0,060	0,042	180	2390	28475	0,040	0,042	155	2050	24395
	25	0,040	0,040	170	2145	26800	0,020	0,040	145	1835	22960
	30	0,040	0,035	170	1875	26800	0,020	0,035	145	1605	22960
	8	0,150	0,075	210	3345	22300	0,120	0,075	180	2865	19100
3	12	0,120	0,070	190	2810	20070	0,090	0,070	160	2405	17190
	16	0,120	0,065	190	2610	20070	0,090	0,065	160	2235	17190
	20	0,120	0,060	190	2410	20070	0,090	0,060	160	2065	17190
	25	0,090	0,055	180	2085	18955	0,060	0,055	155	1785	16235
	30	0,090	0,050	180	1895	18955	0,060	0,050	155	1625	16235
	10	0,200	0,100	210	3360	16800	0,160	0,100	180	2880	14400
4	15	0,200	0,090	210	3025	16800	0,160	0,090	180	2590	14400
	20	0,160	0,085	190	2570	15120	0,120	0,085	165	2205	12960
	25	0,160	0,080	190	2420	15120	0,120	0,080	165	2075	12960
	30	0,160	0,075	190	2270	15120	0,120	0,075	165	1945	12960
	35	0,120	0,070	180	2000	14280	0,080	0,070	155	1715	12240
	20	0,200	0,120	190	2895	12060	0,150	0,120	160	2485	10350
5	30	0,200	0,090	190	2170	12060	0,150	0,090	160	1865	10350
	40	0,150	0,075	180	1710	11390	0,100	0,075	155	1465	9775

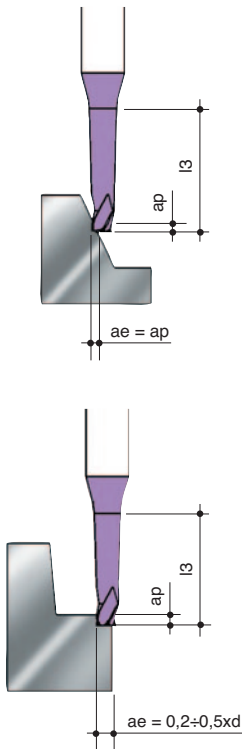


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM84 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura
Milling technology

		H3 ACCIAI TEMPRATI HRC <56 HARDENED STEELS					H4 ACCIAI TEMPRATI HRC <63 HARDENED STEELS				
		HSC					HSC				
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
0,4	1	0,016	0,010	50	760	40000	0,016	0,009	50	720	40000
	2	0,012	0,009	45	615	36000	0,012	0,008	45	585	36000
0,5	1	0,020	0,010	65	760	40000	0,020	0,009	65	720	40000
	2	0,015	0,009	55	615	36000	0,015	0,008	55	585	36000
	4	0,010	0,008	55	515	34000	0,010	0,007	55	490	34000
	6	0,005	0,007	50	425	32000	0,005	0,006	50	405	32000
0,6	8	0,005	0,006	50	365	32000	0,005	0,005	50	345	32000
	2	0,024	0,009	75	685	40000	0,024	0,008	75	650	40000
	4	0,018	0,008	70	545	36000	0,018	0,007	70	520	36000
	7	0,012	0,006	65	420	34000	0,012	0,006	65	400	34000
0,8	10	0,006	0,005	60	305	32000	0,006	0,005	60	290	32000
	3	0,032	0,021	100	1710	40000	0,032	0,020	80	1290	31900
	5	0,024	0,019	90	1335	36000	0,024	0,018	70	1010	28710
	8	0,016	0,018	85	1195	34000	0,016	0,017	70	905	27115
1	12	0,008	0,015	80	975	32000	0,008	0,014	65	735	25520
	2	0,040	0,024	125	1900	40000	0,040	0,023	80	1150	25500
	5	0,030	0,021	115	1540	36000	0,030	0,020	70	930	22950
	8	0,020	0,019	105	1290	34000	0,020	0,018	70	780	21675
1,5	10	0,020	0,017	105	1165	34000	0,020	0,016	70	700	21675
	12	0,010	0,016	100	1035	32000	0,010	0,015	65	625	20400
	14	0,010	0,016	100	1005	32000	0,010	0,015	65	605	20400
	16	0,010	0,015	100	975	32000	0,010	0,014	65	590	20400
2	20	0,010	0,014	100	910	32000	0,010	0,014	65	550	20400
	4	0,060	0,029	150	1820	31900	0,060	0,027	80	920	17000
	6	0,045	0,027	135	1525	28710	0,045	0,025	70	770	15300
	8	0,045	0,025	135	1420	28710	0,045	0,023	70	715	15300
3	10	0,045	0,024	135	1365	28710	0,045	0,023	70	690	15300
	12	0,030	0,023	130	1235	27115	0,030	0,022	70	625	14450
	14	0,030	0,021	130	1135	27115	0,030	0,020	70	570	14450
	16	0,030	0,020	130	1080	27115	0,030	0,019	70	545	14450
4	20	0,015	0,019	120	970	25520	0,015	0,018	65	490	13600
	6	0,080	0,052	150	2500	23900	0,080	0,050	80	1265	12800
	8	0,060	0,048	135	2045	21510	0,060	0,045	70	1035	11520
	10	0,060	0,046	135	1960	21510	0,060	0,043	70	995	11520
5	12	0,060	0,044	135	1880	21510	0,060	0,041	70	955	11520
	15	0,060	0,043	135	1840	21510	0,060	0,041	70	935	11520
	20	0,040	0,040	130	1620	20315	0,040	0,038	70	825	10880
	25	0,020	0,038	120	1455	19120	0,020	0,036	65	735	10240
6	30	0,020	0,033	120	1270	19120	0,020	0,032	65	645	10240
	8	0,120	0,071	150	2280	16000	0,120	0,068	80	1150	8500
	12	0,090	0,067	135	1915	14400	0,090	0,063	70	965	7650
	16	0,090	0,062	135	1780	14400	0,090	0,059	70	895	7650
7	20	0,090	0,057	135	1640	14400	0,090	0,054	70	825	7650
	25	0,060	0,052	130	1420	13600	0,060	0,050	70	715	7225
	30	0,060	0,048	130	1290	13600	0,060	0,045	70	650	7225
	10	0,160	0,095	150	2280	12000	0,160	0,090	80	1150	6400
8	15	0,160	0,086	150	2050	12000	0,160	0,081	80	1035	6400
	20	0,120	0,081	135	1745	10800	0,120	0,077	70	880	5760
	25	0,120	0,076	135	1640	10800	0,120	0,072	70	830	5760
	30	0,120	0,071	135	1540	10800	0,120	0,068	70	780	5760
9	35	0,080	0,067	130	1355	10200	0,080	0,063	70	685	5440
	20	0,150	0,114	135	1970	8640	0,150	0,108	70	990	4590
	30	0,150	0,086	135	1475	8640	0,150	0,081	70	745	4590
	40	0,100	0,071	130	1165	8160	0,100	0,068	70	585	4335

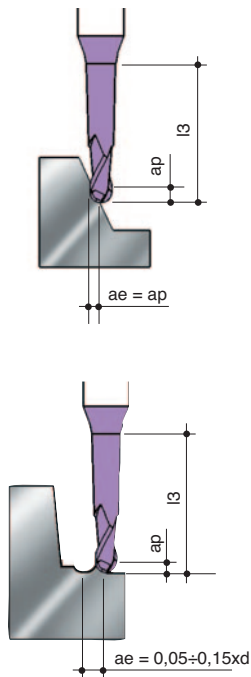


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM85 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura Milling technology		H1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS					H2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS				
		HSC					HSC				
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
0,4	1	0,020	0,010	20	800	40000	0,016	0,010	20	800	40000
	2	0,016	0,009	20	650	36000	0,012	0,009	15	650	36000
	1	0,025	0,010	25	800	40000	0,020	0,010	25	800	40000
	2	0,020	0,009	20	650	36000	0,015	0,009	20	650	36000
0,5	4	0,015	0,008	20	545	34000	0,010	0,008	15	545	34000
	6	0,010	0,007	15	450	32000	0,005	0,007	10	450	32000
	8	0,010	0,006	15	385	32000	0,005	0,006	10	385	32000
	2	0,030	0,009	35	720	40000	0,024	0,009	30	720	40000
0,6	4	0,024	0,008	25	575	36000	0,018	0,008	25	575	36000
	7	0,018	0,007	20	440	34000	0,012	0,007	20	440	34000
	10	0,012	0,005	15	320	32000	0,006	0,005	10	320	32000
	3	0,040	0,023	45	1800	40000	0,032	0,023	40	1800	40000
0,8	5	0,032	0,020	35	1405	36000	0,024	0,020	30	1405	36000
	8	0,024	0,019	30	1260	34000	0,016	0,019	25	1260	34000
	12	0,016	0,016	25	1025	32000	0,008	0,016	15	1025	32000
	2	0,050	0,025	55	2000	40000	0,040	0,025	50	2000	40000
1	5	0,040	0,023	45	1620	36000	0,030	0,023	40	1620	36000
	8	0,030	0,020	35	1360	34000	0,020	0,020	30	1360	34000
	10	0,030	0,018	35	1225	34000	0,020	0,018	30	1225	34000
	12	0,020	0,017	30	1090	32000	0,010	0,017	20	1090	32000
	14	0,020	0,017	30	1055	32000	0,010	0,017	20	1055	32000
	16	0,020	0,016	30	1025	32000	0,010	0,016	20	1025	32000
	20	0,020	0,015	30	960	32000	0,010	0,015	20	960	32000
	4	0,075	0,030	80	2400	40000	0,060	0,030	75	2400	40000
	6	0,060	0,028	65	2015	36000	0,045	0,028	60	2015	36000
	8	0,060	0,026	65	1870	36000	0,045	0,026	60	1870	36000
1,5	10	0,060	0,025	65	1800	36000	0,045	0,025	60	1800	36000
	12	0,045	0,024	55	1630	34000	0,030	0,024	45	1630	34000
	14	0,045	0,022	55	1495	34000	0,030	0,022	45	1495	34000
	16	0,045	0,021	55	1430	34000	0,030	0,021	45	1430	34000
	20	0,030	0,020	40	1280	32000	0,015	0,020	30	1280	32000
	6	0,100	0,055	110	4400	40000	0,080	0,055	100	4400	40000
	8	0,080	0,050	90	3600	36000	0,060	0,050	75	3600	36000
	10	0,080	0,048	90	3455	36000	0,060	0,048	75	3455	36000
2	12	0,080	0,046	90	3310	36000	0,060	0,046	75	3310	36000
	15	0,080	0,045	90	3240	36000	0,060	0,045	75	3240	36000
	20	0,060	0,042	75	2855	34000	0,040	0,042	60	2855	34000
	25	0,040	0,040	55	2560	32000	0,020	0,040	40	2560	32000
	30	0,040	0,035	55	2240	32000	0,020	0,035	40	2240	32000
	8	0,150	0,075	165	6000	40000	0,120	0,075	150	6000	40000
3	12	0,120	0,070	135	5040	36000	0,090	0,070	115	5040	36000
	16	0,120	0,065	135	4680	36000	0,090	0,065	115	4680	36000
	20	0,120	0,060	135	4320	36000	0,090	0,060	115	4320	36000
	25	0,090	0,055	110	3740	34000	0,060	0,055	90	3740	34000
	30	0,090	0,050	110	3400	34000	0,060	0,050	90	3400	34000
	10	0,200	0,100	210	7680	38400	0,160	0,100	180	7320	36600
4	15	0,200	0,090	210	6910	38400	0,160	0,090	180	6590	36600
	20	0,160	0,085	175	6120	36000	0,120	0,085	155	6120	36000
	25	0,160	0,080	175	5760	36000	0,120	0,080	155	5760	36000
	30	0,160	0,075	175	5400	36000	0,120	0,075	155	5400	36000
	35	0,120	0,070	145	4760	34000	0,080	0,070	120	4760	34000
	20	0,200	0,120	190	7385	30780	0,150	0,120	160	7260	30240
5	30	0,200	0,090	190	5540	30780	0,150	0,090	160	5445	30240
	40	0,150	0,075	180	5000	33320	0,100	0,075	150	5100	34000
	20	0,300	0,150	210	7680	25600	0,240	0,150	180	7320	24400
	30	0,240	0,110	190	5645	25650	0,180	0,110	160	5545	25200
6	40	0,240	0,090	190	4615	25650	0,180	0,090	160	4535	25200



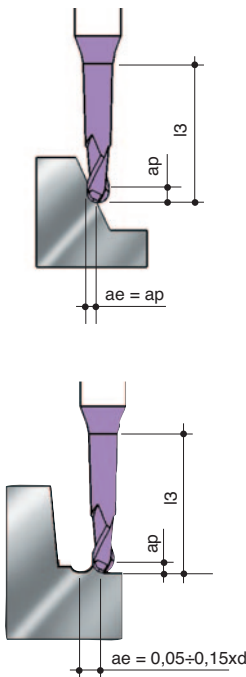
Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM85

PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura
Milling technology

		HSC					HSC				
		ACCIAI TEMPRATI HRC <56 HARDENED STEELS					ACCIAI TEMPRATI HRC <63 HARDENED STEELS				
d	L3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
0,4	1	0,016	0,010	20	760	40000	0,016	0,009	50	720	40000
	2	0,012	0,009	15	615	36000	0,012	0,008	45	585	36000
0,5	1	0,020	0,010	25	760	40000	0,020	0,009	65	720	40000
	2	0,015	0,009	20	615	36000	0,015	0,008	55	585	36000
	4	0,010	0,008	15	515	34000	0,010	0,007	55	490	34000
	6	0,005	0,007	10	425	32000	0,005	0,006	50	405	32000
0,6	8	0,005	0,006	10	365	32000	0,005	0,005	50	345	32000
	2	0,024	0,009	30	685	40000	0,024	0,008	75	650	40000
	4	0,018	0,008	25	545	36000	0,018	0,007	70	520	36000
	7	0,012	0,006	20	420	34000	0,012	0,006	65	400	34000
0,8	10	0,006	0,005	10	305	32000	0,006	0,005	60	290	32000
	3	0,032	0,021	40	1710	40000	0,032	0,020	100	1620	40000
	5	0,024	0,019	30	1335	36000	0,024	0,018	90	1265	36000
	8	0,016	0,018	25	1195	34000	0,016	0,017	85	1130	34000
1	12	0,008	0,015	15	975	32000	0,008	0,014	80	920	32000
	2	0,040	0,024	50	1900	40000	0,040	0,023	125	1800	40000
	5	0,030	0,021	40	1540	36000	0,030	0,020	115	1460	36000
	8	0,020	0,019	30	1290	34000	0,020	0,018	105	1225	34000
	10	0,020	0,017	30	1165	34000	0,020	0,016	105	1100	34000
	12	0,010	0,016	20	1035	32000	0,010	0,015	100	980	32000
	14	0,010	0,016	20	1005	32000	0,010	0,015	100	950	32000
	16	0,010	0,015	20	975	32000	0,010	0,014	100	920	32000
	20	0,010	0,014	20	910	32000	0,010	0,014	100	865	32000
	4	0,060	0,029	75	2280	40000	0,060	0,027	190	2160	40000
1,5	6	0,045	0,027	60	1915	36000	0,045	0,025	170	1815	36000
	8	0,045	0,025	60	1780	36000	0,045	0,023	170	1685	36000
	10	0,045	0,024	60	1710	36000	0,045	0,023	170	1620	36000
	12	0,030	0,023	45	1550	34000	0,030	0,022	160	1470	34000
	14	0,030	0,021	45	1420	34000	0,030	0,020	160	1345	34000
	16	0,030	0,020	45	1355	34000	0,030	0,019	160	1285	34000
	20	0,015	0,019	30	1215	32000	0,015	0,018	150	1150	32000
	4	0,080	0,052	100	4180	40000	0,080	0,050	205	3220	40000
	6	0,080	0,048	100	3800	40000	0,080	0,045	205	2925	40000
	2	8	0,060	0,046	75	3285	36000	0,060	0,043	210	2910
10		0,060	0,044	75	3145	36000	0,060	0,041	210	2785	33660
15		0,060	0,043	75	3080	36000	0,060	0,041	210	2725	33660
20		0,040	0,040	60	2715	34000	0,040	0,038	215	2570	34000
25		0,020	0,038	40	2430	32000	0,020	0,036	200	2305	32000
30		0,020	0,033	40	2130	32000	0,020	0,032	200	2015	32000
8		0,120	0,071	150	5700	40000	0,120	0,068	205	2930	21700
3	12	0,090	0,067	115	4790	36000	0,090	0,063	210	2825	22410
	16	0,090	0,062	115	4445	36000	0,090	0,059	210	2620	22410
	20	0,090	0,057	115	4105	36000	0,090	0,054	210	2420	22410
	25	0,060	0,052	90	3555	34000	0,060	0,050	245	2560	25840
4	30	0,060	0,048	90	3230	34000	0,060	0,045	245	2325	25840
	10	0,160	0,095	150	5795	30500	0,160	0,090	205	2935	16300
	15	0,160	0,086	150	5215	30500	0,160	0,081	205	2640	16300
	20	0,120	0,081	135	5085	31500	0,120	0,077	210	2575	16830
	25	0,120	0,076	135	4790	31500	0,120	0,072	210	2425	16830
5	30	0,120	0,071	135	4490	31500	0,120	0,068	210	2270	16830
	35	0,080	0,067	120	4520	34000	0,080	0,063	245	2440	19380
	20	0,150	0,114	135	5745	25200	0,150	0,108	210	2915	13500
	30	0,150	0,086	135	4310	25200	0,150	0,081	210	2185	13500
	40	0,100	0,071	130	4140	29070	0,100	0,068	245	2090	15470
6	20	0,240	0,143	150	5815	20400	0,240	0,135	205	2945	10900
	30	0,180	0,105	135	4400	21060	0,180	0,099	210	2230	11250
40	0,180	0,086	135	3600	21060	0,180	0,081	210	1825	11250	

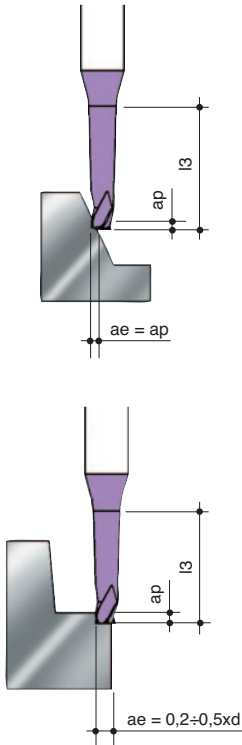


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM86 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura
Milling technology

		III ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS					II2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS				
		HSC					HSC				
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
0,5	2	0,020	0,008	55	575	36000	0,015	0,008	55	575	36000
	4	0,015	0,007	55	475	34000	0,010	0,007	55	475	34000
	6	0,010	0,006	50	385	32000	0,005	0,006	50	385	32000
	8	0,010	0,005	50	320	32000	0,005	0,005	50	320	32000
0,6	2	0,030	0,009	75	720	40000	0,024	0,009	75	720	40000
	4	0,024	0,008	70	575	36000	0,018	0,008	70	575	36000
	7	0,018	0,007	65	475	34000	0,012	0,007	65	475	34000
0,8	10	0,012	0,005	60	320	32000	0,006	0,005	60	320	32000
	3	0,040	0,022	100	1760	40000	0,032	0,022	100	1760	40000
	5	0,032	0,020	90	1440	36000	0,024	0,020	90	1440	36000
	8	0,024	0,018	85	1225	34000	0,016	0,018	85	1225	34000
1	12	0,016	0,016	80	1025	32000	0,008	0,016	80	1025	32000
	4	0,040	0,025	115	1800	36000	0,030	0,025	115	1800	36000
	6	0,040	0,022	115	1585	36000	0,030	0,022	115	1585	36000
	8	0,030	0,020	105	1360	34000	0,020	0,020	105	1360	34000
1,5	10	0,030	0,019	105	1290	34000	0,020	0,019	105	1290	34000
	12	0,020	0,018	100	1150	32000	0,010	0,018	100	1150	32000
	16	0,020	0,016	100	1025	32000	0,010	0,016	100	1025	32000
	20	0,020	0,015	100	960	32000	0,010	0,015	100	960	32000
2	4	0,075	0,030	190	2400	40000	0,060	0,030	180	2290	38200
	6	0,060	0,028	170	2015	36000	0,045	0,028	160	1925	34380
	8	0,060	0,026	170	1870	36000	0,045	0,026	160	1790	34380
	10	0,060	0,025	170	1800	36000	0,045	0,025	160	1720	34380
	12	0,045	0,024	160	1630	34000	0,030	0,024	155	1560	32470
	16	0,045	0,022	160	1495	34000	0,030	0,022	155	1430	32470
	20	0,030	0,020	150	1280	32000	0,015	0,020	145	1220	30560
	6	0,100	0,055	210	3685	33500	0,080	0,055	180	3155	28700
2,5	8	0,080	0,052	190	3135	30150	0,060	0,052	160	2685	25830
	10	0,080	0,050	190	3015	30150	0,060	0,050	160	2585	25830
	12	0,080	0,048	190	2895	30150	0,060	0,048	160	2480	25830
	15	0,080	0,045	190	2715	30150	0,060	0,045	160	2325	25830
	20	0,060	0,040	180	2280	28475	0,040	0,040	155	1950	24395
	25	0,040	0,038	170	2035	26800	0,020	0,038	145	1745	22960
	30	0,040	0,035	170	1875	26800	0,020	0,035	145	1605	22960
	12	0,100	0,055	190	3980	24120	0,075	0,055	160	3415	20700
3	16	0,100	0,050	190	3620	24120	0,075	0,050	160	3105	20700
	20	0,075	0,048	180	3280	22780	0,050	0,048	155	2815	19550
	25	0,075	0,042	180	2870	22780	0,050	0,042	155	2465	19550
	30	0,050	0,040	170	2575	21440	0,025	0,040	145	2210	18400
4	8	0,150	0,075	210	5015	22300	0,120	0,075	180	4300	19100
	12	0,120	0,070	190	4215	20070	0,090	0,070	160	3610	17190
	16	0,120	0,065	190	3915	20070	0,090	0,065	160	3350	17190
	20	0,120	0,060	190	3615	20070	0,090	0,060	160	3095	17190
	25	0,090	0,055	180	3130	18955	0,060	0,055	155	2680	16235
	30	0,090	0,050	180	2845	18955	0,060	0,050	155	2435	16235
	12	0,200	0,090	210	4535	16800	0,160	0,090	180	3890	14400
	15	0,200	0,086	210	4335	16800	0,160	0,086	180	3715	14400
5	16	0,160	0,085	190	3855	15120	0,120	0,085	165	3305	12960
	20	0,160	0,080	190	3630	15120	0,120	0,080	165	3110	12960
	25	0,160	0,075	190	3400	15120	0,120	0,075	165	2915	12960
	30	0,160	0,070	190	3175	15120	0,120	0,070	165	2720	12960
	40	0,120	0,060	180	2570	14280	0,080	0,060	155	2205	12240
	20	0,200	0,110	190	3980	12060	0,150	0,110	160	3415	10350
6	30	0,200	0,100	190	3620	12060	0,150	0,100	160	3105	10350
	40	0,150	0,085	180	2905	11390	0,100	0,085	155	2495	9775
6	35	0,240	0,120	190	3630	10080	0,180	0,120	165	3110	8640

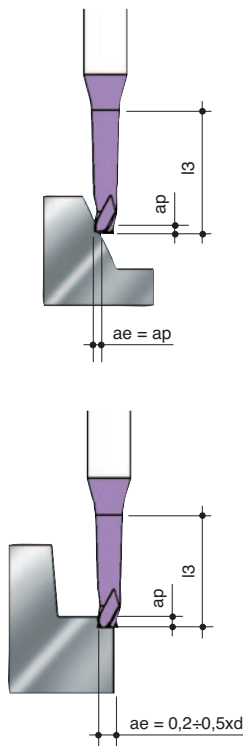


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM86 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura
Milling technology

		H4 ACCIAI TEMPRATI HRC <56 HARDENED STEELS					H4 ACCIAI TEMPRATI HRC <63 HARDENED STEELS				
		HSC					HSC				
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
0,5	2	0,015	0,008	55	575	36000	0,015	0,007	55	520	36000
	4	0,010	0,007	55	475	34000	0,010	0,006	55	430	34000
	6	0,005	0,006	50	385	32000	0,005	0,005	50	345	32000
	8	0,005	0,005	50	320	32000	0,005	0,005	50	290	32000
0,6	2	0,024	0,009	75	720	40000	0,024	0,008	75	650	40000
	4	0,018	0,008	70	575	36000	0,018	0,007	70	520	36000
	7	0,012	0,007	65	475	34000	0,012	0,006	65	430	34000
	10	0,006	0,005	60	320	32000	0,006	0,005	60	290	32000
0,8	3	0,032	0,022	100	1760	40000	0,032	0,020	80	1265	31900
	5	0,024	0,020	90	1440	36000	0,024	0,018	70	1035	28710
	8	0,016	0,018	85	1225	34000	0,016	0,016	70	880	27115
	12	0,008	0,016	80	1025	32000	0,008	0,014	65	735	25520
1	4	0,030	0,025	115	1800	36000	0,030	0,023	70	1035	22950
	6	0,030	0,022	115	1585	36000	0,030	0,020	70	910	22950
	8	0,020	0,020	105	1360	34000	0,020	0,018	70	780	21675
	10	0,020	0,019	105	1290	34000	0,020	0,017	70	740	21675
1,5	12	0,010	0,018	100	1150	32000	0,010	0,016	65	660	20400
	16	0,010	0,016	100	1025	32000	0,010	0,014	65	590	20400
	20	0,010	0,015	100	960	32000	0,010	0,014	65	550	20400
	4	0,060	0,030	150	1915	31900	0,060	0,027	80	920	17000
2	6	0,045	0,028	135	1610	28710	0,045	0,025	70	770	15300
	8	0,045	0,026	135	1495	28710	0,045	0,023	70	715	15300
	10	0,045	0,025	135	1435	28710	0,045	0,023	70	690	15300
	12	0,030	0,024	130	1300	27115	0,030	0,022	70	625	14450
2,5	16	0,030	0,022	130	1195	27115	0,030	0,020	70	570	14450
	20	0,015	0,020	120	1020	25520	0,015	0,018	65	490	13600
	6	0,080	0,055	150	2630	23900	0,080	0,050	80	1265	12800
	8	0,060	0,052	135	2235	21510	0,060	0,047	70	1080	11520
3	10	0,060	0,050	135	2150	21510	0,060	0,045	70	1035	11520
	12	0,060	0,048	135	2065	21510	0,060	0,043	70	995	11520
	15	0,060	0,045	135	1935	21510	0,060	0,041	70	935	11520
	20	0,040	0,040	130	1625	20315	0,040	0,036	70	785	10880
4	25	0,020	0,038	120	1455	19120	0,020	0,034	65	700	10240
	30	0,020	0,035	120	1340	19120	0,020	0,032	65	645	10240
	12	0,075	0,055	135	2835	17190	0,075	0,050	70	1365	9180
	16	0,075	0,050	135	2580	17190	0,075	0,045	70	1240	9180
5	20	0,050	0,048	125	2340	16235	0,050	0,043	70	1125	8670
	25	0,050	0,042	125	2045	16235	0,050	0,038	70	985	8670
	30	0,025	0,040	120	1835	15280	0,025	0,036	65	880	8160
	8	0,120	0,075	150	3600	16000	0,120	0,068	80	1720	8500
6	12	0,090	0,070	135	3025	14400	0,090	0,063	70	1445	7650
	16	0,090	0,065	135	2810	14400	0,090	0,059	70	1345	7650
	20	0,090	0,060	135	2590	14400	0,090	0,054	70	1240	7650
	25	0,060	0,055	130	2245	13600	0,060	0,050	70	1075	7225
7	30	0,060	0,050	130	2040	13600	0,060	0,045	70	975	7225
	12	0,160	0,090	150	3240	12000	0,160	0,081	80	1555	6400
	15	0,160	0,086	150	3095	12000	0,160	0,077	80	1485	6400
	16	0,120	0,085	135	2755	10800	0,120	0,077	70	1320	5760
8	20	0,120	0,080	135	2590	10800	0,120	0,072	70	1245	5760
	25	0,120	0,075	135	2430	10800	0,120	0,068	70	1165	5760
	30	0,120	0,070	135	2270	10800	0,120	0,063	70	1090	5760
	40	0,080	0,060	130	1835	10200	0,080	0,054	70	880	5440
9	20	0,150	0,110	135	2850	8640	0,150	0,099	70	1365	4590
	30	0,150	0,100	135	2590	8640	0,150	0,090	70	1240	4590
10	40	0,100	0,085	130	2080	8160	0,100	0,075	70	975	4335
	6	0,35	0,180	135	2590	7200	0,180	0,110	75	1275	3870



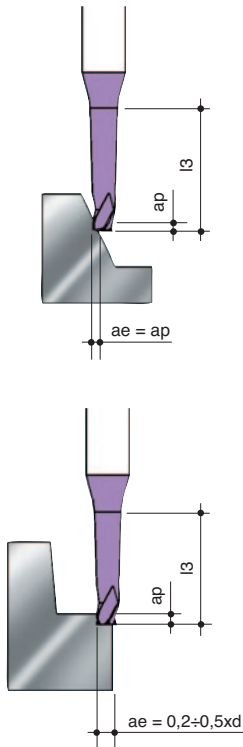
Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM86 ■ PRODIGE

<p>P3 Acciai da 750-1200 N/mm² PA Acciai da costruzione Acciai da nitrurazione P4 Acciai da bonifica P5 Ghisa grigia <180 HB P6 Steels 750-1200 N/mm² K1 Construction steels Nitridding steels K2 Tempering steels Grey iron <180 HB</p>	<p>P5 Acciai da 1300-1500 N/mm² P6 Acciai da bonifica Ghisa grigia >180 HB Steels 1300-1500 N/mm² K3 Tempering steels K4 Gray iron > 180 HB</p>
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura
Milling technology

HSC

HSC

d	l3	HSC					HSC				
		ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
0,5	2	0,020	0,008	55	575	36000	0,020	0,008	55	575	36000
	4	0,015	0,007	55	475	34000	0,015	0,007	55	475	34000
	6	0,010	0,006	50	385	32000	0,010	0,006	50	385	32000
0,6	8	0,010	0,005	50	320	32000	0,010	0,005	50	320	32000
	2	0,030	0,009	75	720	40000	0,030	0,009	75	720	40000
	4	0,024	0,008	70	575	36000	0,024	0,008	70	575	36000
0,8	7	0,018	0,007	65	475	34000	0,018	0,007	65	475	34000
	10	0,012	0,005	60	320	32000	0,012	0,005	60	320	32000
	3	0,040	0,022	100	1760	40000	0,040	0,022	100	1760	40000
1	5	0,032	0,020	90	1440	36000	0,032	0,020	90	1440	36000
	8	0,024	0,018	85	1225	34000	0,024	0,018	85	1225	34000
	12	0,016	0,016	80	1025	32000	0,016	0,016	80	1025	32000
1,5	4	0,040	0,025	115	1800	36000	0,040	0,025	115	1800	36000
	6	0,040	0,022	115	1585	36000	0,040	0,022	115	1585	36000
	8	0,030	0,020	105	1360	34000	0,030	0,020	105	1360	34000
2	10	0,030	0,019	105	1290	34000	0,030	0,019	105	1290	34000
	12	0,020	0,018	100	1150	32000	0,020	0,018	100	1150	32000
	16	0,020	0,016	100	1025	32000	0,020	0,016	100	1025	32000
2,5	20	0,020	0,015	100	960	32000	0,020	0,015	100	960	32000
	4	0,075	0,030	190	2400	40000	0,075	0,030	130	1655	27600
	6	0,060	0,028	170	2015	36000	0,060	0,028	115	1390	24840
3	8	0,060	0,026	170	1870	36000	0,060	0,026	115	1290	24840
	10	0,060	0,025	170	1800	36000	0,060	0,025	115	1240	24840
	12	0,045	0,024	160	1630	34000	0,045	0,024	110	1125	23460
4	16	0,045	0,022	160	1495	34000	0,045	0,022	110	1030	23460
	20	0,030	0,020	150	1280	32000	0,030	0,020	105	885	22080
	6	0,100	0,055	200	3510	31900	0,100	0,055	130	2275	20700
5	8	0,080	0,052	180	2985	28710	0,080	0,052	115	1940	18630
	10	0,080	0,050	180	2870	28710	0,080	0,050	115	1865	18630
	12	0,080	0,048	180	2755	28710	0,080	0,048	115	1790	18630
6	15	0,080	0,045	180	2585	28710	0,080	0,045	115	1675	18630
	20	0,060	0,040	170	2170	27115	0,060	0,040	110	1410	17595
	25	0,040	0,038	160	1940	25520	0,040	0,038	105	1260	16560
7	30	0,040	0,035	160	1785	25520	0,040	0,035	105	1160	16560
	12	0,100	0,055	180	3785	22950	0,100	0,055	115	2465	14940
	16	0,100	0,050	180	3445	22950	0,100	0,050	115	2240	14940
8	20	0,075	0,048	170	3120	21675	0,075	0,048	110	2030	14110
	25	0,075	0,042	170	2730	21675	0,075	0,042	110	1780	14110
	30	0,050	0,040	160	2450	20400	0,050	0,040	105	1595	13280
9	8	0,150	0,075	200	4790	21300	0,150	0,075	130	3105	13800
	12	0,120	0,070	180	4025	19170	0,120	0,070	115	2610	12420
	16	0,120	0,065	180	3740	19170	0,120	0,065	115	2420	12420
10	20	0,120	0,060	180	3450	19170	0,120	0,060	115	2235	12420
	25	0,090	0,055	170	2985	18105	0,090	0,055	110	1935	11730
	30	0,090	0,050	170	2715	18105	0,090	0,050	110	1760	11730
11	12	0,200	0,090	200	4320	16000	0,200	0,090	130	2810	10400
	15	0,200	0,086	200	4130	16000	0,200	0,086	130	2685	10400
	16	0,160	0,085	180	3670	14400	0,160	0,085	120	2385	9360
12	20	0,160	0,080	180	3455	14400	0,160	0,080	120	2245	9360
	25	0,160	0,075	180	3240	14400	0,160	0,075	120	2105	9360
	30	0,160	0,070	180	3025	14400	0,160	0,070	120	1965	9360
13	40	0,120	0,060	170	2450	13600	0,120	0,060	110	1590	8840
	20	0,200	0,110	180	3800	11520	0,200	0,110	115	2465	7470
	30	0,200	0,100	180	3455	11520	0,200	0,100	115	2240	7470
14	40	0,150	0,085	170	2775	10880	0,150	0,085	110	1800	7055
	6	0,35	0,240	180	3465	9630	0,240	0,120	115	2235	6210

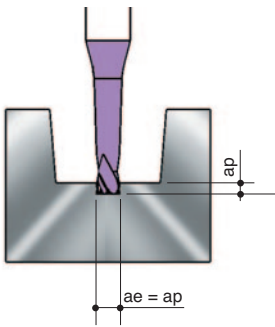


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
 Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$V_C = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM86 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining ▼



Tecnologia di fresatura
Milling technology ▶

CONVENZIONALE - CONVENTIONAL

CONVENZIONALE - CONVENTIONAL

P3 Acciai da 750-1200 N/mm²
P4 Acciai da costruzione
P5 Acciai da nitrurazione
P6 Acciai da bonifica
Ghisa grigia <180 HB
K1 Steels 750-1200 N/mm²
Construction steels
K2 Nitriding steels
Tempering steels
Grey iron <180 HB



P5 Acciai da 1300-1500 N/mm²
P6 Acciai da bonifica
Ghisa grigia >180 HB
Steels 1300-1500 N/mm²
K3 Tempering steels
K4 Gray iron > 180 HB



M Acciai inossidabili e resistenti
agli acidi
S1 Leghe di titanio ricotte
S3 Acciai da utensili per lavorazione
a caldo
Annealed titanium alloys
Stainless and acid resistant steels
Tool steel for hot machinings



d	l3	ap	CONVENZIONALE - CONVENTIONAL				CONVENZIONALE - CONVENTIONAL				
			fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
0,5	2	0,020	0,008	55	575	36000	0,020	0,008	55	575	36000
	4	*					*				
	6	*					*				
	8	*					*				
0,6	2	0,030	0,009	75	720	40000	0,030	0,009	75	720	40000
	4	*					*				
	7	*					*				
	10	*					*				
0,8	3	0,040	0,022	100	1760	40000	0,040	0,022	90	1580	35900
	5	*					*				
	8	*					*				
	12	*					*				
1	4	0,040	0,025	110	1720	34380	0,040	0,025	80	1290	25830
	6	0,040	0,022	110	1515	34380	0,040	0,022	80	1135	25830
	8	*					*				
	10	*					*				
	12	*					*				
	16	*					*				
1,5	4	0,075	0,030	120	1530	25500	0,075	0,030	90	1145	19100
	6	0,060	0,028	110	1285	22950	0,060	0,028	80	965	17190
	8	*					*				
	10	*					*				
	12	*					*				
	16	*					*				
2	6	0,100	0,055	120	2100	19100	0,100	0,055	90	1585	14400
	8	0,080	0,052	110	1790	17190	0,080	0,052	80	1350	12960
	0	*					*				
	12	*					*				
	15	*					*				
	20	*					*				
2,5	12	0,100	0,055	110	2270	13770	0,100	0,055	80	1710	10350
	16	*					*				
	20	*					*				
	25	*					*				
	30	*					*				
3	8	0,150	0,075	120	2880	12800	0,150	0,075	90	2160	9600
	12	0,120	0,070	110	2420	11520	0,120	0,070	80	1815	8640
	16	*					*				
	20	*					*				
	25	*					*				
	30	*					*				
4	12	0,200	0,090	120	2590	9600	0,200	0,090	90	1945	7200
	15	0,200	0,086	120	2475	9600	0,200	0,086	90	1860	7200
	16	0,160	0,085	110	2205	8640	0,160	0,085	80	1650	6480
	20	*					*				
	25	*					*				
5	20	0,200	0,110	110	2285	6930	0,200	0,110	80	1725	5220
	30	*					*				
	40	*					*				
6	35	*				*					

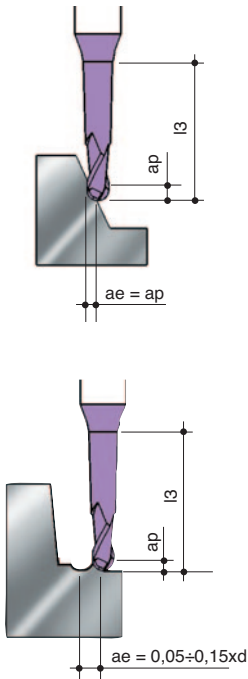
* Non consigliate per fresatura convenzionale - Conventional milling not recommended

Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ20 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining ▼



Tecnologia di fresatura
Milling technology ▶

		H1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS						H2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS					
		HSC						HSC					
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
1	10	0,030	0,035	105	2380	34000	0,020	0,035	105	2380	34000		
	15	0,020	0,032	100	2050	32000	0,010	0,032	100	2050	32000		
	20	0,020	0,027	100	1730	32000	0,010	0,027	100	1730	32000		
	25	0,020	0,023	100	1440	32000	0,010	0,023	100	1440	32000		
	30	0,020	0,020	100	1280	32000	0,010	0,020	100	1280	32000		
1,2	10	0,036	0,038	130	2585	34000	0,024	0,038	130	2585	34000		
	15	0,024	0,035	120	2240	32000	0,012	0,035	120	2240	32000		
	20	0,024	0,030	120	1920	32000	0,012	0,030	120	1920	32000		
	25	0,024	0,025	120	1600	32000	0,012	0,025	120	1600	32000		
1,5	30	0,024	0,023	120	1470	32000	0,012	0,023	120	1470	32000		
	12	0,045	0,040	160	2720	34000	0,030	0,040	160	2720	34000		
	18	0,030	0,038	150	2430	32000	0,015	0,038	150	2430	32000		
	25	0,030	0,035	150	2240	32000	0,015	0,035	150	2240	32000		
	30	0,030	0,033	150	2080	32000	0,015	0,033	150	2080	32000		
1,8	35	0,030	0,030	150	1920	32000	0,015	0,030	150	1920	32000		
	15	0,054	0,065	190	4420	34000	0,036	0,065	190	4420	34000		
	18	0,054	0,060	190	4080	34000	0,036	0,060	190	4080	34000		
	20	0,054	0,055	190	3740	34000	0,036	0,055	190	3740	34000		
	25	0,036	0,050	180	3200	32000	0,018	0,050	180	3200	32000		
2	30	0,036	0,045	180	2880	32000	0,018	0,045	180	2880	32000		
	35	0,036	0,040	180	2560	32000	0,018	0,040	180	2560	32000		
	12	0,080	0,070	225	5040	36000	0,060	0,070	225	5040	36000		
	20	0,060	0,065	215	4420	34000	0,040	0,065	215	4420	34000		
	28	0,040	0,060	200	3840	32000	0,020	0,060	200	3840	32000		
2,5	35	0,040	0,050	200	3200	32000	0,020	0,050	200	3200	32000		
	40	0,040	0,045	200	2880	32000	0,020	0,045	200	2880	32000		
	12	0,100	0,080	285	5760	36000	0,075	0,080	285	5760	36000		
	22	0,075	0,070	265	4760	34000	0,050	0,070	265	4760	34000		
	30	0,050	0,060	250	3840	32000	0,025	0,060	250	3840	32000		
3	38	0,050	0,050	250	3200	32000	0,025	0,050	250	3200	32000		
	15	0,120	0,095	340	6840	36000	0,090	0,095	340	6840	36000		
	20	0,120	0,090	340	6480	36000	0,090	0,090	340	6480	36000		
	25	0,090	0,085	320	5780	34000	0,060	0,085	320	5780	34000		
	30	0,090	0,080	320	5440	34000	0,060	0,080	320	5440	34000		
4	38	0,060	0,070	300	4480	32000	0,030	0,070	300	4480	32000		
	48	0,060	0,055	300	3520	32000	0,030	0,055	300	3520	32000		
	18	0,160	0,130	450	9360	36000	0,120	0,130	450	9360	36000		
	25	0,160	0,110	450	7920	36000	0,120	0,110	450	7920	36000		
	32	0,120	0,095	425	6460	34000	0,080	0,095	425	6460	34000		
5	38	0,120	0,085	425	5780	34000	0,080	0,085	425	5780	34000		
	48	0,080	0,070	400	4480	32000	0,040	0,070	400	4480	32000		
	28	0,200	0,160	485	9850	30780	0,150	0,160	475	9675	30240		
	38	0,200	0,130	485	8005	30780	0,150	0,130	475	7860	30240		
	50	0,150	0,090	525	6000	33320	0,100	0,090	535	6120	34000		

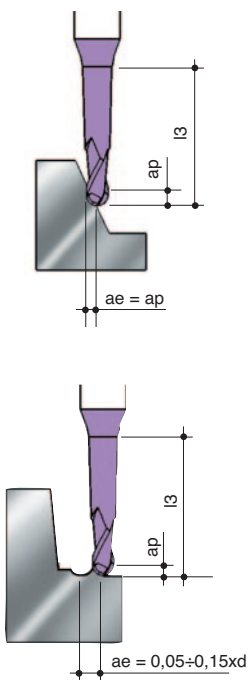


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$V_C = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ20 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura
Milling technology

		H3 ACCIAI TEMPRATI HRC <56 HARDENED STEELS						H4 ACCIAI TEMPRATI HRC <63 HARDENED STEELS					
		HSC						HSC					
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
1	10	0,020	0,035	105	2380	34000	0,020	0,032	105	2140	34000		
	15	0,010	0,032	100	2050	32000	0,010	0,029	100	1845	32000		
	20	0,010	0,027	100	1730	32000	0,010	0,024	100	1555	32000		
	25	0,010	0,023	100	1440	32000	0,010	0,020	100	1295	32000		
	30	0,010	0,020	100	1280	32000	0,010	0,018	100	1150	32000		
1,2	10	0,024	0,038	130	2585	34000	0,024	0,034	130	2325	34000		
	15	0,012	0,035	120	2240	32000	0,012	0,032	120	2015	32000		
	20	0,012	0,030	120	1920	32000	0,012	0,027	120	1730	32000		
	25	0,012	0,025	120	1600	32000	0,012	0,023	120	1440	32000		
1,5	30	0,012	0,023	120	1470	32000	0,012	0,021	120	1325	32000		
	12	0,030	0,040	160	2720	34000	0,030	0,036	160	2450	34000		
	18	0,015	0,038	150	2430	32000	0,015	0,034	150	2190	32000		
	25	0,015	0,035	150	2240	32000	0,015	0,032	150	2015	32000		
	30	0,015	0,033	150	2080	32000	0,015	0,029	150	1870	32000		
1,8	35	0,015	0,030	150	1920	32000	0,015	0,027	150	1730	32000		
	15	0,036	0,065	190	4420	34000	0,036	0,059	190	3980	34000		
	18	0,036	0,060	190	4080	34000	0,036	0,054	190	3670	34000		
	20	0,036	0,055	190	3740	34000	0,036	0,050	190	3365	34000		
	25	0,018	0,050	180	3200	32000	0,018	0,045	180	2880	32000		
2	30	0,018	0,045	180	2880	32000	0,018	0,041	180	2590	32000		
	35	0,018	0,040	180	2560	32000	0,018	0,036	180	2305	32000		
	12	0,060	0,070	225	5040	36000	0,060	0,063	210	4240	33660		
	20	0,040	0,065	215	4420	34000	0,040	0,059	215	3980	34000		
	28	0,020	0,060	200	3840	32000	0,020	0,054	200	3455	32000		
2,5	35	0,020	0,050	200	3200	32000	0,020	0,045	200	2880	32000		
	40	0,020	0,045	200	2880	32000	0,020	0,041	200	2590	32000		
	12	0,075	0,080	285	5760	36000	0,075	0,072	210	3875	26910		
	22	0,050	0,070	265	4760	34000	0,050	0,063	245	3900	30940		
	30	0,025	0,060	250	3840	32000	0,025	0,054	250	3455	32000		
3	38	0,025	0,050	250	3200	32000	0,025	0,045	250	2880	32000		
	15	0,090	0,095	340	6840	36000	0,090	0,086	210	3830	22410		
	20	0,090	0,090	340	6480	36000	0,090	0,081	210	3630	22410		
	25	0,060	0,085	320	5780	34000	0,060	0,077	245	3955	25840		
	30	0,060	0,080	320	5440	34000	0,060	0,072	245	3720	25840		
4	38	0,030	0,070	300	4480	32000	0,030	0,063	300	4030	32000		
	48	0,030	0,055	300	3520	32000	0,030	0,050	300	3170	32000		
	18	0,120	0,130	395	8190	31500	0,120	0,117	210	3940	16830		
	25	0,120	0,110	395	6930	31500	0,120	0,099	210	3330	16830		
	32	0,080	0,095	425	6460	34000	0,080	0,086	245	3315	19380		
5	38	0,080	0,085	425	5780	34000	0,080	0,077	245	2965	19380		
	48	0,040	0,070	400	4480	32000	0,040	0,063	320	3225	25600		
	28	0,150	0,160	395	8065	25200	0,150	0,144	210	3890	13500		
	38	0,150	0,130	395	6550	25200	0,150	0,117	210	3160	13500		
	50	0,100	0,090	455	5235	29070	0,100	0,081	245	2505	15470		

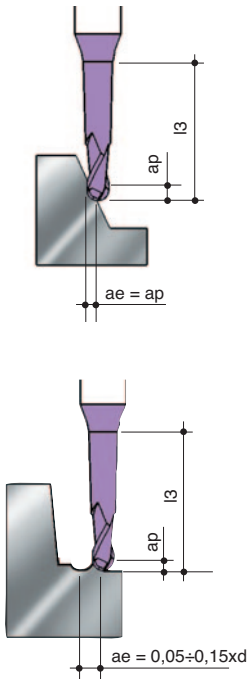


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$V_C = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ20 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining ▼



Tecnologia di fresatura
Milling technology ▶

		HSC						HSC					
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
1	10	0,030	0,035	105	2380	34000	0,030	0,035	105	2380	34000		
	15	0,020	0,032	100	2050	32000	0,020	0,032	100	2050	32000		
	20	0,020	0,027	100	1730	32000	0,020	0,027	100	1730	32000		
	25	0,020	0,023	100	1440	32000	0,020	0,023	100	1440	32000		
	30	0,020	0,020	100	1280	32000	0,020	0,020	100	1280	32000		
1.2	10	0,036	0,038	130	2585	34000	0,036	0,038	130	2585	34000		
	15	0,024	0,035	120	2240	32000	0,024	0,035	120	2240	32000		
	20	0,024	0,030	120	1920	32000	0,024	0,030	120	1920	32000		
	25	0,024	0,025	120	1600	32000	0,024	0,025	120	1600	32000		
	30	0,024	0,023	120	1470	32000	0,024	0,023	120	1470	32000		
1.5	12	0,045	0,040	160	2720	34000	0,045	0,040	160	2720	34000		
	18	0,030	0,038	150	2430	32000	0,030	0,038	150	2430	32000		
	25	0,030	0,035	150	2240	32000	0,030	0,035	150	2240	32000		
	30	0,030	0,033	150	2080	32000	0,030	0,033	150	2080	32000		
	35	0,030	0,030	150	1920	32000	0,030	0,030	150	1920	32000		
1.8	15	0,054	0,065	190	4420	34000	0,054	0,065	190	4420	34000		
	18	0,054	0,060	190	4080	34000	0,054	0,060	190	4080	34000		
	20	0,054	0,055	190	3740	34000	0,054	0,055	190	3740	34000		
	25	0,036	0,050	180	3200	32000	0,036	0,050	180	3200	32000		
	30	0,036	0,045	180	2880	32000	0,036	0,045	180	2880	32000		
2	35	0,036	0,040	180	2560	32000	0,036	0,040	180	2560	32000		
	12	0,080	0,070	225	5040	36000	0,080	0,070	225	5040	36000		
	20	0,060	0,065	215	4420	34000	0,060	0,065	215	4420	34000		
	28	0,040	0,060	200	3840	32000	0,040	0,060	200	3840	32000		
	35	0,040	0,050	200	3200	32000	0,040	0,050	200	3200	32000		
2.5	40	0,040	0,045	200	2880	32000	0,040	0,045	200	2880	32000		
	12	0,100	0,080	285	5760	36000	0,100	0,080	285	5760	36000		
	22	0,075	0,070	265	4760	34000	0,075	0,070	265	4760	34000		
	30	0,050	0,060	250	3840	32000	0,050	0,060	250	3840	32000		
	38	0,050	0,050	250	3200	32000	0,050	0,050	250	3200	32000		
3	15	0,120	0,095	340	6840	36000	0,120	0,095	340	6840	36000		
	20	0,120	0,090	340	6480	36000	0,120	0,090	340	6480	36000		
	25	0,090	0,085	320	5780	34000	0,090	0,085	320	5780	34000		
	30	0,090	0,080	320	5440	34000	0,090	0,080	320	5440	34000		
	38	0,060	0,070	300	4480	32000	0,060	0,070	300	4480	32000		
4	48	0,060	0,055	300	3520	32000	0,060	0,055	300	3520	32000		
	18	0,160	0,130	450	9360	36000	0,160	0,130	345	7135	27450		
	25	0,160	0,110	450	7920	36000	0,160	0,110	345	6040	27450		
	32	0,120	0,095	425	6460	34000	0,120	0,095	375	5655	29750		
	38	0,120	0,085	425	5780	34000	0,120	0,085	375	5060	29750		
5	48	0,080	0,070	400	4480	32000	0,080	0,070	400	4480	32000		
	28	0,200	0,160	460	9360	29250	0,200	0,160	345	7025	21960		
	38	0,200	0,130	460	7605	29250	0,200	0,130	345	5710	21960		
	50	0,150	0,090	500	5720	31790	0,150	0,090	375	4285	23800		

- P3 Acciai da 750-1200 N/mm²
- P4 Acciai da costruzione
- P4 Acciai da nitrurazione
- P5 Acciai da bonifica
- P6 Ghisa grigia <180 HB
- K1 Steels 750-1200 N/mm²
- K2 Construction steels
- K2 Nitriding steels
- K2 Tempering steels
- K2 Grey iron <180 HB

- P5 Acciai da 1300-1500 N/mm²
- P6 Acciai da bonifica
- P6 Ghisa grigia >180 HB
- K3 Steels 1300-1500 N/mm²
- K4 Tempering steels
- K4 Grey iron > 180 HB

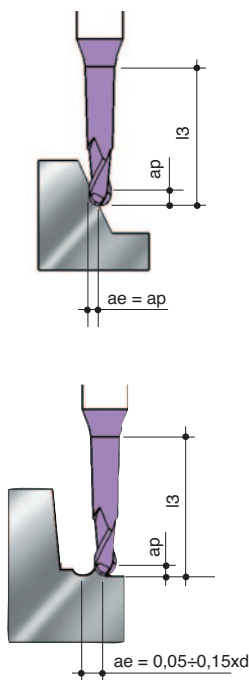


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$V_C = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ21 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura
Milling technology

		H1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS						H2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS					
		HSC						HSC					
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
1	10	0,030	0,035	105	2380	34000	0,020	0,035	105	2380	34000		
	15	0,020	0,032	100	2050	32000	0,010	0,032	100	2050	32000		
	20	0,020	0,027	100	1730	32000	0,010	0,027	100	1730	32000		
	25	0,020	0,023	100	1440	32000	0,010	0,023	100	1440	32000		
	30	0,020	0,020	100	1280	32000	0,010	0,020	100	1280	32000		
1.2	12	0,036	0,037	130	2515	34000	0,024	0,038	130	2585	34000		
	16	0,024	0,033	120	2110	32000	0,012	0,035	120	2240	32000		
	20	0,024	0,030	120	1920	32000	0,012	0,030	120	1920	32000		
	25	0,024	0,025	120	1600	32000	0,012	0,025	120	1600	32000		
1.5	30	0,024	0,023	120	1470	32000	0,012	0,023	120	1470	32000		
	12	0,045	0,040	160	2720	34000	0,030	0,040	160	2720	34000		
	18	0,030	0,038	150	2430	32000	0,015	0,038	150	2430	32000		
	25	0,030	0,035	150	2240	32000	0,015	0,035	150	2240	32000		
	30	0,030	0,033	150	2080	32000	0,015	0,033	150	2080	32000		
1.8	35	0,030	0,030	150	1920	32000	0,015	0,030	150	1920	32000		
	15	0,054	0,065	190	4420	34000	0,036	0,065	190	4420	34000		
	20	0,054	0,055	190	3740	34000	0,036	0,055	190	3740	34000		
	25	0,036	0,050	180	3200	32000	0,018	0,050	180	3200	32000		
	30	0,036	0,045	180	2880	32000	0,018	0,045	180	2880	32000		
2	35	0,036	0,040	180	2560	32000	0,018	0,040	180	2560	32000		
	12	0,080	0,070	225	5040	36000	0,060	0,070	225	5040	36000		
	20	0,060	0,065	215	4420	34000	0,040	0,065	215	4420	34000		
	28	0,040	0,060	200	3840	32000	0,020	0,060	200	3840	32000		
	35	0,040	0,050	200	3200	32000	0,020	0,050	200	3200	32000		
2.5	45	0,040	0,042	200	2690	32000	0,020	0,045	200	2880	32000		
	15	0,100	0,078	285	5615	36000	0,075	0,080	285	5760	36000		
	22	0,075	0,070	265	4760	34000	0,050	0,070	265	4760	34000		
	30	0,050	0,060	250	3840	32000	0,025	0,060	250	3840	32000		
3	38	0,050	0,050	250	3200	32000	0,025	0,050	250	3200	32000		
	15	0,120	0,095	340	6840	36000	0,090	0,095	340	6840	36000		
	25	0,090	0,085	320	5780	34000	0,060	0,085	320	5780	34000		
	38	0,060	0,070	300	4480	32000	0,030	0,070	300	4480	32000		
	48	0,060	0,055	300	3520	32000	0,030	0,055	300	3520	32000		
4	25	0,160	0,110	450	7920	36000	0,120	0,110	450	7920	36000		
	38	0,120	0,085	425	5780	34000	0,080	0,085	425	5780	34000		
	48	0,080	0,070	400	4480	32000	0,040	0,070	400	4480	32000		

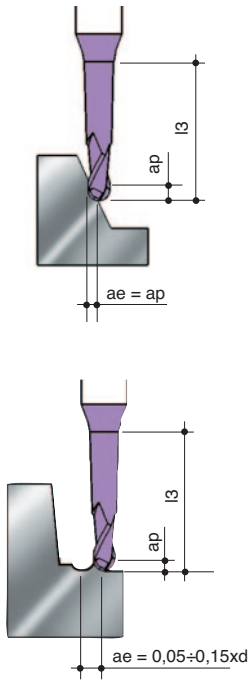


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ21 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura
Milling technology

		H3 ACCIAI TEMPRATI HRC <56 HARDENED STEELS						H4 ACCIAI TEMPRATI HRC <63 HARDENED STEELS					
		HSC						HSC					
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
1	10	0,020	0,035	105	2380	34000	0,020	0,032	105	2140	34000		
	15	0,010	0,032	100	2050	32000	0,010	0,029	100	1845	32000		
	20	0,010	0,027	100	1730	32000	0,010	0,024	100	1555	32000		
	25	0,010	0,023	100	1440	32000	0,010	0,020	100	1295	32000		
	30	0,010	0,020	100	1280	32000	0,010	0,018	100	1150	32000		
1,2	12	0,024	0,037	130	2515	34000	0,024	0,033	130	2265	34000		
	16	0,012	0,033	120	2110	32000	0,012	0,030	120	1900	32000		
	20	0,012	0,030	120	1920	32000	0,012	0,027	120	1730	32000		
	25	0,012	0,025	120	1600	32000	0,012	0,023	120	1440	32000		
	30	0,012	0,023	120	1470	32000	0,012	0,021	120	1325	32000		
1,5	12	0,030	0,040	160	2720	34000	0,030	0,036	160	2450	34000		
	18	0,015	0,038	150	2430	32000	0,015	0,034	150	2190	32000		
	25	0,015	0,035	150	2240	32000	0,015	0,032	150	2015	32000		
	30	0,015	0,033	150	2080	32000	0,015	0,029	150	1870	32000		
	35	0,015	0,030	150	1920	32000	0,015	0,027	150	1730	32000		
1,8	15	0,036	0,065	190	4420	34000	0,036	0,059	190	3980	34000		
	20	0,036	0,055	190	3740	34000	0,036	0,050	190	3365	34000		
	25	0,018	0,050	180	3200	32000	0,018	0,045	180	2880	32000		
	30	0,018	0,045	180	2880	32000	0,018	0,041	180	2590	32000		
	35	0,018	0,040	180	2560	32000	0,018	0,036	180	2305	32000		
2	12	0,060	0,070	225	5040	36000	0,060	0,063	210	4240	33660		
	20	0,040	0,065	215	4420	34000	0,040	0,059	215	3980	34000		
	28	0,020	0,060	200	3840	32000	0,020	0,054	200	3455	32000		
	35	0,020	0,050	200	3200	32000	0,020	0,045	200	2880	32000		
	45	0,020	0,042	200	2690	32000	0,020	0,038	200	2420	32000		
2,5	15	0,075	0,078	285	5615	36000	0,075	0,070	210	3780	26910		
	22	0,050	0,070	265	4760	34000	0,050	0,063	245	3900	30940		
	30	0,025	0,060	250	3840	32000	0,025	0,054	250	3455	32000		
	38	0,025	0,050	250	3200	32000	0,025	0,045	250	2880	32000		
	15	0,090	0,095	340	6840	36000	0,090	0,086	210	3830	22410		
3	25	0,060	0,085	320	5780	34000	0,060	0,077	245	3955	25840		
	38	0,030	0,070	300	4480	32000	0,030	0,063	300	4030	32000		
	48	0,030	0,055	300	3520	32000	0,030	0,050	300	3170	32000		
4	25	0,120	0,110	395	6930	31500	0,120	0,100	210	3365	16830		
	38	0,080	0,085	425	5780	34000	0,080	0,077	245	2965	19380		
	48	0,040	0,070	400	4480	32000	0,040	0,063	320	3225	25600		

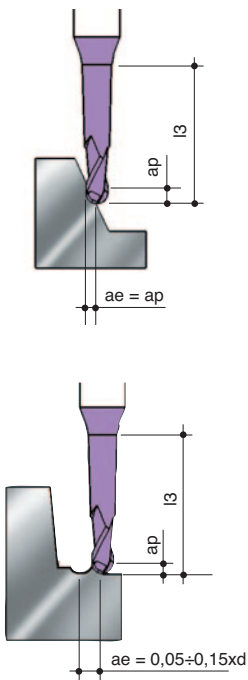


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$V_C = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ21 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura
Milling technology

		HSC						HSC					
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
1	10	0,030	0,035	105	2380	34000	0,030	0,035	105	2380	34000		
	15	0,020	0,032	100	2050	32000	0,020	0,032	100	2050	32000		
	20	0,020	0,027	100	1730	32000	0,020	0,027	100	1730	32000		
	25	0,020	0,023	100	1440	32000	0,020	0,023	100	1440	32000		
	30	0,020	0,020	100	1280	32000	0,020	0,020	100	1280	32000		
1,2	12	0,036	0,037	130	2515	34000	0,036	0,038	130	2585	34000		
	16	0,024	0,033	120	2110	32000	0,024	0,035	120	2240	32000		
	20	0,024	0,030	120	1920	32000	0,024	0,030	120	1920	32000		
	25	0,024	0,025	120	1600	32000	0,024	0,025	120	1600	32000		
1,5	30	0,024	0,023	120	1470	32000	0,024	0,023	120	1470	32000		
	12	0,045	0,040	160	2720	34000	0,045	0,040	160	2720	34000		
	18	0,030	0,038	150	2430	32000	0,030	0,038	150	2430	32000		
	25	0,030	0,035	150	2240	32000	0,030	0,035	150	2240	32000		
	30	0,030	0,033	150	2080	32000	0,030	0,033	150	2080	32000		
1,8	35	0,030	0,030	150	1920	32000	0,030	0,030	150	1920	32000		
	15	0,054	0,065	190	4420	34000	0,054	0,065	190	4420	34000		
	20	0,054	0,055	190	3740	34000	0,054	0,055	190	3740	34000		
	25	0,036	0,050	180	3200	32000	0,036	0,050	180	3200	32000		
	30	0,036	0,045	180	2880	32000	0,036	0,045	180	2880	32000		
2	35	0,036	0,040	180	2560	32000	0,036	0,040	180	2560	32000		
	12	0,080	0,070	225	5040	36000	0,080	0,070	225	5040	36000		
	20	0,060	0,065	215	4420	34000	0,060	0,065	215	4420	34000		
	28	0,040	0,060	200	3840	32000	0,040	0,060	200	3840	32000		
	35	0,040	0,050	200	3200	32000	0,040	0,050	200	3200	32000		
2,5	45	0,040	0,042	200	2690	32000	0,040	0,045	200	2880	32000		
	15	0,100	0,078	285	5615	36000	0,100	0,080	285	5760	36000		
	22	0,075	0,070	265	4760	34000	0,075	0,070	265	4760	34000		
	30	0,050	0,060	250	3840	32000	0,050	0,060	250	3840	32000		
3	38	0,050	0,050	250	3200	32000	0,050	0,050	250	3200	32000		
	15	0,120	0,095	340	6840	36000	0,120	0,095	340	6840	36000		
	25	0,090	0,085	320	5780	34000	0,090	0,085	320	5780	34000		
	38	0,060	0,070	300	4480	32000	0,060	0,070	300	4480	32000		
4	48	0,060	0,055	300	3520	32000	0,060	0,055	300	3520	32000		
	25	0,160	0,110	450	7920	36000	0,160	0,110	345	6040	27450		
	38	0,120	0,085	425	5780	34000	0,120	0,085	375	5060	29750		
48	0,080	0,070	400	4480	32000	0,080	0,070	400	4480	32000			

- P3 Acciai da 750-1200 N/mm²
- P4 Acciai da costruzione
- P5 Acciai da bonifica
- P6 Ghisa grigia <180 HB
- K1 Steels 750-1200 N/mm²
- K2 Construction steels
- K3 Nitriding steels
- K4 Tempering steels
- Grey iron <180 HB

- P5 Acciai da 1300-1500 N/mm²
- P6 Acciai da bonifica
- P7 Ghisa grigia >180 HB
- P8 Steels 1300-1500 N/mm²
- K3 Tempering steels
- K4 Gray iron > 180 HB

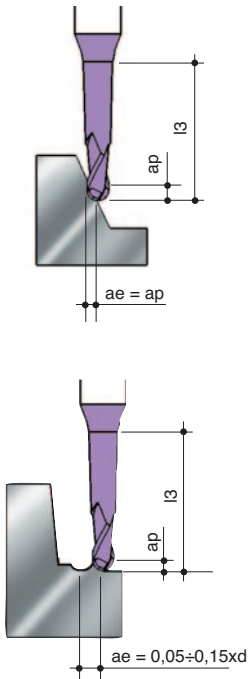


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$V_C = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ25 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining ▼



Tecnologia di fresatura Milling technology		H1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS						H2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS					
		HSC						HSC					
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
1	5	0,040	0,035	115	2520	36000	0,030	0,035	115	2520	36000		
	8	0,030	0,032	105	2175	34000	0,020	0,032	105	2175	34000		
	10	0,030	0,027	105	1835	34000	0,020	0,027	105	1835	34000		
	13	0,020	0,023	100	1440	32000	0,010	0,023	100	1440	32000		
	16	0,020	0,020	100	1280	32000	0,010	0,020	100	1280	32000		
1,2	6	0,048	0,038	135	2735	36000	0,036	0,038	135	2735	36000		
	10	0,036	0,035	130	2380	34000	0,024	0,035	130	2380	34000		
	15	0,024	0,030	120	1920	32000	0,012	0,030	120	1920	32000		
	20	0,024	0,025	120	1600	32000	0,012	0,025	120	1600	32000		
	7	0,060	0,040	170	2880	36000	0,045	0,040	170	2880	36000		
1,5	10	0,060	0,038	170	2735	36000	0,045	0,038	170	2735	36000		
	12	0,045	0,036	160	2450	34000	0,030	0,036	160	2450	34000		
	16	0,045	0,034	160	2310	34000	0,030	0,034	160	2310	34000		
	20	0,030	0,032	150	2050	32000	0,015	0,032	150	2050	32000		
	25	0,030	0,030	150	1920	32000	0,015	0,030	150	1920	32000		
1,8	8	0,072	0,065	205	4680	36000	0,054	0,065	205	4680	36000		
	12	0,072	0,055	205	3960	36000	0,054	0,055	205	3960	36000		
	16	0,054	0,050	190	3400	34000	0,036	0,050	190	3400	34000		
	20	0,054	0,045	190	3060	34000	0,036	0,045	190	3060	34000		
	25	0,036	0,040	180	2560	32000	0,018	0,040	180	2560	32000		
2	8	0,080	0,070	225	5040	36000	0,060	0,070	225	5040	36000		
	10	0,080	0,068	225	4860	36000	0,060	0,068	225	4860	36000		
	12	0,080	0,063	225	4500	36000	0,060	0,063	225	4500	36000		
	14	0,080	0,060	225	4320	36000	0,060	0,060	225	4320	36000		
	20	0,060	0,055	215	3740	34000	0,040	0,055	215	3740	34000		
2,5	25	0,040	0,045	200	2880	32000	0,020	0,045	200	2880	32000		
	30	0,040	0,045	200	2880	32000	0,020	0,045	200	2880	32000		
	10	0,100	0,075	285	5400	36000	0,075	0,075	285	5400	36000		
	16	0,100	0,065	285	4680	36000	0,075	0,065	285	4680	36000		
	22	0,075	0,055	265	3740	34000	0,050	0,055	265	3740	34000		
3	28	0,075	0,050	265	3400	34000	0,050	0,050	265	3400	34000		
	12	0,120	0,095	340	6840	36000	0,090	0,095	340	6840	36000		
	16	0,120	0,088	340	6335	36000	0,090	0,088	340	6335	36000		
	20	0,120	0,083	340	5940	36000	0,090	0,083	340	5940	36000		
	25	0,090	0,075	320	5100	34000	0,060	0,075	320	5100	34000		
4	30	0,090	0,070	320	4760	34000	0,060	0,070	320	4760	34000		
	35	0,090	0,065	320	4420	34000	0,060	0,065	320	4420	34000		
	15	0,200	0,130	480	9985	38400	0,160	0,130	460	9515	36600		
	20	0,160	0,110	450	7920	36000	0,120	0,110	450	7920	36000		
	25	0,160	0,100	450	7200	36000	0,120	0,100	450	7200	36000		
5	30	0,160	0,088	450	6300	36000	0,120	0,088	450	6300	36000		
	35	0,120	0,080	425	5440	34000	0,080	0,080	425	5440	34000		
	45	0,120	0,070	425	4760	34000	0,080	0,070	425	4760	34000		
	18	0,250	0,150	480	9210	30700	0,200	0,150	460	8790	29300		
	28	0,200	0,120	485	7385	30780	0,150	0,120	475	7260	30240		
5	38	0,200	0,100	485	6155	30780	0,150	0,100	475	6050	30240		
	50	0,150	0,090	525	6000	33320	0,100	0,090	535	6120	34000		

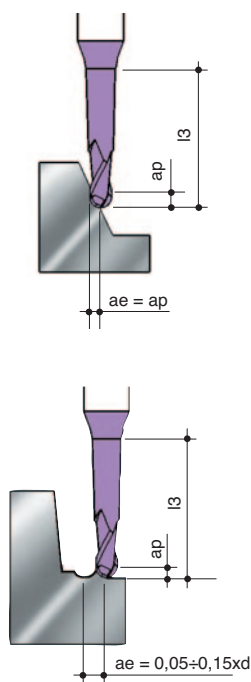


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$V_C = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ25 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura Milling technology		ACCAI TEMPRATI HRC <56 HARDENED STEELS						ACCAI TEMPRATI HRC <63 HARDENED STEELS				
		HSC						HSC				
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	
1	5	0,030	0,035	115	2520	36000	0,030	0,032	115	2270	36000	
	8	0,020	0,032	105	2175	34000	0,020	0,029	105	1960	34000	
	10	0,020	0,027	105	1835	34000	0,020	0,024	105	1650	34000	
	13	0,010	0,023	100	1440	32000	0,010	0,020	100	1295	32000	
1,2	16	0,010	0,020	100	1280	32000	0,010	0,018	100	1150	32000	
	6	0,036	0,038	135	2735	36000	0,036	0,034	135	2460	36000	
	10	0,024	0,035	130	2380	34000	0,024	0,032	130	2140	34000	
	15	0,012	0,030	120	1920	32000	0,012	0,027	120	1730	32000	
1,5	20	0,012	0,025	120	1600	32000	0,012	0,023	120	1440	32000	
	7	0,045	0,040	170	2880	36000	0,045	0,036	170	2590	36000	
	10	0,045	0,038	170	2735	36000	0,045	0,034	170	2460	36000	
	12	0,030	0,036	160	2450	34000	0,030	0,032	160	2205	34000	
1,8	16	0,030	0,034	160	2310	34000	0,030	0,031	160	2080	34000	
	20	0,015	0,032	150	2050	32000	0,015	0,029	150	1845	32000	
	25	0,015	0,030	150	1920	32000	0,015	0,027	150	1730	32000	
	8	0,054	0,065	205	4680	36000	0,054	0,059	205	4210	36000	
2	12	0,054	0,055	205	3960	36000	0,054	0,050	205	3565	36000	
	16	0,036	0,050	190	3400	34000	0,036	0,045	190	3060	34000	
	20	0,036	0,045	190	3060	34000	0,036	0,041	190	2755	34000	
	25	0,018	0,040	180	2560	32000	0,018	0,036	180	2305	32000	
2,5	8	0,060	0,070	225	5040	36000	0,060	0,063	210	4240	33660	
	10	0,060	0,068	225	4860	36000	0,060	0,061	210	4090	33660	
	12	0,060	0,063	225	4500	36000	0,060	0,056	210	3785	33660	
	14	0,060	0,060	225	4320	36000	0,060	0,054	210	3635	33660	
3	20	0,040	0,055	215	3740	34000	0,040	0,050	215	3365	34000	
	25	0,020	0,045	200	2880	32000	0,020	0,041	200	2590	32000	
	30	0,020	0,045	200	2880	32000	0,020	0,041	200	2590	32000	
	10	0,075	0,075	285	5400	36000	0,075	0,068	210	3635	26910	
3,5	16	0,075	0,065	285	4680	36000	0,075	0,059	210	3150	26910	
	22	0,050	0,055	265	3740	34000	0,050	0,050	245	3065	30940	
	28	0,050	0,050	265	3400	34000	0,050	0,045	245	2785	30940	
	12	0,090	0,095	340	6840	36000	0,090	0,086	210	3830	22410	
4	16	0,090	0,088	340	6335	36000	0,090	0,079	210	3550	22410	
	20	0,090	0,083	340	5940	36000	0,090	0,074	210	3330	22410	
	25	0,060	0,075	320	5100	34000	0,060	0,068	245	3490	25840	
	30	0,060	0,070	320	4760	34000	0,060	0,063	245	3255	25840	
4,5	35	0,060	0,065	320	4420	34000	0,060	0,059	245	3025	25840	
	15	0,160	0,130	385	7930	30500	0,160	0,117	205	3815	16300	
	20	0,120	0,110	395	6930	31500	0,120	0,099	210	3330	16830	
	25	0,120	0,100	395	6300	31500	0,120	0,090	210	3030	16830	
5	30	0,120	0,088	395	5515	31500	0,120	0,079	210	2650	16830	
	35	0,080	0,080	425	5440	34000	0,080	0,072	245	2790	19380	
	45	0,080	0,070	425	4760	34000	0,080	0,063	245	2440	19380	
	18	0,200	0,150	385	7320	24400	0,200	0,135	205	3510	13000	
5,5	28	0,150	0,120	395	6050	25200	0,150	0,108	210	2915	13500	
	38	0,150	0,100	395	5040	25200	0,150	0,090	210	2430	13500	
	50	0,100	0,090	455	5235	29070	0,100	0,081	245	2505	15470	

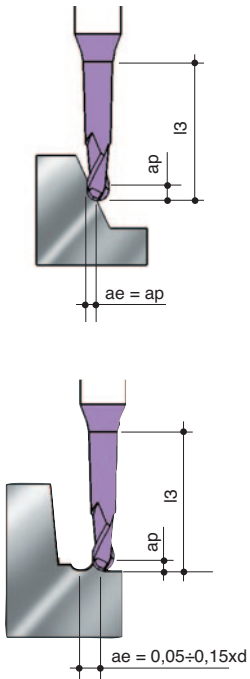


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$V_C = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ25 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura Milling technology		HSC						HSC				
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	
1	5	0,040	0,035	115	2520	36000	0,040	0,035	115	2520	36000	
	8	0,030	0,032	105	2175	34000	0,030	0,032	105	2175	34000	
	10	0,030	0,027	105	1835	34000	0,030	0,027	105	1835	34000	
	13	0,020	0,023	100	1440	32000	0,020	0,023	100	1440	32000	
1.2	16	0,020	0,020	100	1280	32000	0,020	0,020	100	1280	32000	
	6	0,048	0,038	135	2735	36000	0,048	0,038	135	2735	36000	
	10	0,036	0,035	130	2380	34000	0,036	0,035	130	2380	34000	
	15	0,024	0,030	120	1920	32000	0,024	0,030	120	1920	32000	
1.5	20	0,024	0,025	120	1600	32000	0,024	0,025	120	1600	32000	
	7	0,060	0,040	170	2880	36000	0,060	0,040	170	2880	36000	
	10	0,060	0,038	170	2735	36000	0,060	0,038	170	2735	36000	
	12	0,045	0,036	160	2450	34000	0,045	0,036	160	2450	34000	
1.8	16	0,045	0,034	160	2310	34000	0,045	0,034	160	2310	34000	
	20	0,030	0,032	150	2050	32000	0,030	0,032	150	2050	32000	
	25	0,030	0,030	150	1920	32000	0,030	0,030	150	1920	32000	
	8	0,072	0,065	205	4680	36000	0,072	0,065	205	4680	36000	
2	12	0,072	0,055	205	3960	36000	0,072	0,055	205	3960	36000	
	16	0,054	0,050	190	3400	34000	0,054	0,050	190	3400	34000	
	20	0,054	0,045	190	3060	34000	0,054	0,045	190	3060	34000	
	25	0,036	0,040	180	2560	32000	0,036	0,040	180	2560	32000	
2.5	8	0,080	0,070	225	5040	36000	0,080	0,070	225	5040	36000	
	10	0,080	0,068	225	4860	36000	0,080	0,068	225	4860	36000	
	12	0,080	0,063	225	4500	36000	0,080	0,063	225	4500	36000	
	14	0,080	0,060	225	4320	36000	0,080	0,060	225	4320	36000	
3	20	0,060	0,055	215	3740	34000	0,060	0,055	215	3740	34000	
	25	0,040	0,045	200	2880	32000	0,040	0,045	200	2880	32000	
	30	0,040	0,045	200	2880	32000	0,040	0,045	200	2880	32000	
	10	0,100	0,075	285	5400	36000	0,100	0,075	285	5400	36000	
4	16	0,100	0,065	285	4680	36000	0,100	0,065	285	4680	36000	
	22	0,075	0,055	265	3740	34000	0,075	0,055	265	3740	34000	
	28	0,075	0,050	265	3400	34000	0,075	0,050	265	3400	34000	
	12	0,120	0,095	340	6840	36000	0,120	0,095	340	6840	36000	
5	16	0,120	0,088	340	6335	36000	0,120	0,088	340	6335	36000	
	20	0,120	0,083	340	5940	36000	0,120	0,083	340	5940	36000	
	25	0,090	0,075	320	5100	34000	0,090	0,075	320	5100	34000	
	30	0,090	0,070	320	4760	34000	0,090	0,070	320	4760	34000	
5	35	0,090	0,065	320	4420	34000	0,090	0,065	320	4420	34000	
	15	0,200	0,130	460	9515	36600	0,200	0,130	345	7125	27400	
	20	0,160	0,110	450	7920	36000	0,160	0,110	345	6040	27450	
	25	0,160	0,100	450	7200	36000	0,160	0,100	345	5490	27450	
5	30	0,160	0,088	450	6300	36000	0,160	0,088	345	4805	27450	
	35	0,120	0,080	425	5440	34000	0,120	0,080	375	4760	29750	
	45	0,120	0,070	425	4760	34000	0,120	0,070	375	4165	29750	
	18	0,250	0,150	460	8790	29300	0,250	0,150	345	6600	22000	
5	28	0,200	0,120	460	7020	29250	0,200	0,120	345	5270	21960	
	38	0,200	0,100	460	5850	29250	0,200	0,100	345	4390	21960	
	50	0,150	0,090	500	5720	31790	0,150	0,090	375	4285	23800	

P3 Acciai da 750-1200 N/mm²
P4 Acciai da costruzione
P5 Acciai da niturazione
P6 Acciai da bonifica
 Ghisa grigia <180 HB
S1 Steels 750-1200 N/mm²
S2 Construction steels
S3 Nitriding steels
S4 Tempering steels
 Grey iron <180 HB

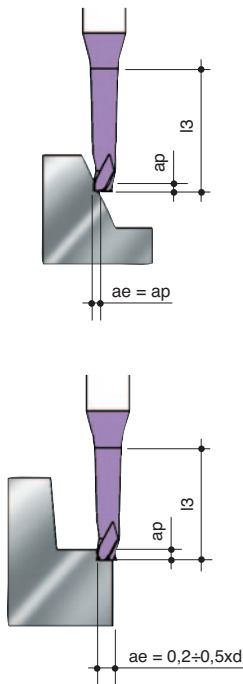
P5 Acciai da 1300-1500 N/mm²
P6 Acciai da bonifica
 Ghisa grigia >180 HB
S5 Steels 1300-1500 N/mm²
S6 Tempering steels
 Gray iron > 180 HB

Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
 Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$V_c = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ30 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining ▼



Tecnologia di fresatura Milling technology		H1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS					H2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS				
		HSC					HSC				
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
1	10	0,030	0,030	105	2040	34000	0,020	0,030	105	2040	34000
	15	0,020	0,025	100	1600	32000	0,010	0,025	100	1600	32000
	20	0,020	0,023	100	1440	32000	0,010	0,023	100	1440	32000
	25	0,020	0,020	100	1280	32000	0,010	0,020	100	1280	32000
	30	0,020	0,018	100	1150	32000	0,010	0,018	100	1150	32000
1.2	10	0,036	0,033	130	2210	34000	0,024	0,033	130	2210	34000
	15	0,024	0,028	120	1790	32000	0,012	0,028	120	1790	32000
	20	0,024	0,025	120	1600	32000	0,012	0,025	120	1600	32000
	25	0,024	0,023	120	1440	32000	0,012	0,023	120	1440	32000
1.5	30	0,024	0,020	120	1280	32000	0,012	0,020	120	1280	32000
	12	0,045	0,035	160	2380	34000	0,030	0,035	155	2275	32470
	18	0,030	0,030	150	1920	32000	0,015	0,030	145	1835	30560
	25	0,030	0,025	150	1600	32000	0,015	0,025	145	1530	30560
1.8	30	0,030	0,023	150	1440	32000	0,015	0,023	145	1375	30560
	35	0,030	0,025	150	1600	32000	0,015	0,025	145	1530	30560
	12	0,072	0,060	190	4020	33480	0,054	0,060	160	3445	28710
	15	0,054	0,055	180	3480	31620	0,036	0,055	155	2985	27115
	18	0,054	0,053	180	3320	31620	0,036	0,053	155	2845	27115
2	20	0,054	0,050	180	3160	31620	0,036	0,050	155	2710	27115
	25	0,036	0,045	170	2680	29760	0,018	0,045	145	2295	25520
	30	0,036	0,040	170	2380	29760	0,018	0,040	145	2040	25520
	35	0,036	0,035	170	2085	29760	0,018	0,035	145	1785	25520
	12	0,080	0,065	190	5880	30150	0,060	0,065	160	5035	25830
2.5	16	0,060	0,060	180	5125	28475	0,040	0,060	155	4390	24395
	20	0,060	0,058	180	4955	28475	0,040	0,058	155	4245	24395
	28	0,040	0,053	170	4220	26800	0,020	0,053	145	3615	22960
	35	0,040	0,045	170	3620	26800	0,020	0,045	145	3100	22960
	40	0,040	0,040	170	3215	26800	0,020	0,040	145	2755	22960
3	12	0,100	0,070	190	5065	24120	0,075	0,070	160	4345	20700
	22	0,075	0,063	180	4270	22780	0,050	0,063	155	3665	19550
	25	0,075	0,060	180	4100	22780	0,050	0,060	155	3520	19550
	30	0,050	0,055	170	3540	21440	0,025	0,055	145	3035	18400
	38	0,050	0,050	170	3215	21440	0,025	0,050	145	2760	18400
4	15	0,120	0,085	190	5120	20070	0,090	0,085	160	4385	17190
	20	0,120	0,080	190	4815	20070	0,090	0,080	160	4125	17190
	25	0,090	0,075	180	4265	18955	0,060	0,075	155	3655	16235
	30	0,090	0,070	180	3980	18955	0,060	0,070	155	3410	16235
	38	0,060	0,063	170	3345	17840	0,030	0,063	145	2865	15280
5	48	0,060	0,055	170	2945	17840	0,030	0,055	145	2520	15280
	18	0,160	0,120	190	5445	15120	0,120	0,120	165	4665	12960
	25	0,160	0,100	190	4535	15120	0,120	0,100	165	3890	12960
	32	0,120	0,090	180	3855	14280	0,080	0,090	155	3305	12240
	38	0,120	0,080	180	3425	14280	0,080	0,080	155	2940	12240
5	48	0,080	0,070	170	2820	13440	0,040	0,070	145	2420	11520
	28	0,200	0,140	190	5065	12060	0,150	0,140	160	4345	10350
	38	0,200	0,110	190	3980	12060	0,150	0,110	160	3415	10350
50	0,150	0,090	180	3075	11390	0,100	0,090	155	2640	9775	

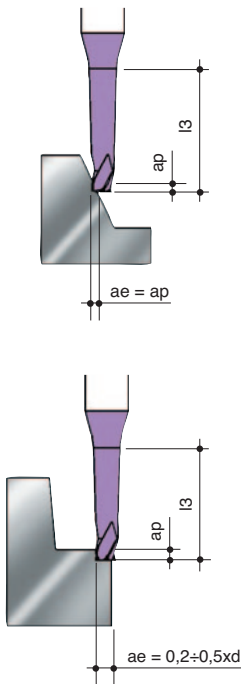


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ30 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining ▼



Tecnologia di fresatura Milling technology		H4 ACCIAI TEMPRATI HRC <56 HARDENED STEELS					H4 ACCIAI TEMPRATI HRC <63 HARDENED STEELS				
		HSC					HSC				
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
1	10	0,030	0,030	105	2040	34000	0,020	0,030	105	2040	34000
	15	0,020	0,025	100	1600	32000	0,010	0,025	100	1600	32000
	20	0,020	0,023	100	1440	32000	0,010	0,023	100	1440	32000
	25	0,020	0,020	100	1280	32000	0,010	0,020	100	1280	32000
	30	0,020	0,018	100	1150	32000	0,010	0,018	100	1150	32000
1.2	10	0,036	0,033	130	2210	34000	0,024	0,033	130	2210	34000
	15	0,024	0,028	120	1790	32000	0,012	0,028	120	1790	32000
	20	0,024	0,025	120	1600	32000	0,012	0,025	120	1600	32000
	25	0,024	0,023	120	1440	32000	0,012	0,023	120	1440	32000
1.5	30	0,024	0,020	120	1280	32000	0,012	0,020	120	1280	32000
	12	0,045	0,035	160	2380	34000	0,030	0,035	155	2275	32470
	18	0,030	0,030	150	1920	32000	0,015	0,030	145	1835	30560
	25	0,030	0,025	150	1600	32000	0,015	0,025	145	1530	30560
1.8	30	0,030	0,023	150	1440	32000	0,015	0,023	145	1375	30560
	35	0,030	0,025	150	1600	32000	0,015	0,025	145	1530	30560
	12	0,072	0,060	190	4020	33480	0,054	0,060	160	3445	28710
	15	0,054	0,055	180	3480	31620	0,036	0,055	155	2985	27115
	18	0,054	0,053	180	3320	31620	0,036	0,053	155	2845	27115
2	20	0,054	0,050	180	3160	31620	0,036	0,050	155	2710	27115
	25	0,036	0,045	170	2680	29760	0,018	0,045	145	2295	25520
	30	0,036	0,040	170	2380	29760	0,018	0,040	145	2040	25520
	35	0,036	0,035	170	2085	29760	0,018	0,035	145	1785	25520
	12	0,080	0,065	190	5880	30150	0,060	0,065	160	5035	25830
2.5	16	0,060	0,060	180	5125	28475	0,040	0,060	155	4390	24395
	20	0,060	0,058	180	4955	28475	0,040	0,058	155	4245	24395
	28	0,040	0,053	170	4220	26800	0,020	0,053	145	3615	22960
	35	0,040	0,045	170	3620	26800	0,020	0,045	145	3100	22960
	40	0,040	0,040	170	3215	26800	0,020	0,040	145	2755	22960
3	12	0,100	0,070	190	5065	24120	0,075	0,070	160	4345	20700
	22	0,075	0,063	180	4270	22780	0,050	0,063	155	3665	19550
	25	0,075	0,060	180	4100	22780	0,050	0,060	155	3520	19550
	30	0,050	0,055	170	3540	21440	0,025	0,055	145	3035	18400
	38	0,050	0,050	170	3215	21440	0,025	0,050	145	2760	18400
4	15	0,120	0,085	190	5120	20070	0,090	0,085	160	4385	17190
	20	0,120	0,080	190	4815	20070	0,090	0,080	160	4125	17190
	25	0,090	0,075	180	4265	18955	0,060	0,075	155	3655	16235
	30	0,090	0,070	180	3980	18955	0,060	0,070	155	3410	16235
	38	0,060	0,063	170	3345	17840	0,030	0,063	145	2865	15280
5	48	0,060	0,055	170	2945	17840	0,030	0,055	145	2520	15280
	18	0,160	0,120	190	5445	15120	0,120	0,120	165	4665	12960
	25	0,160	0,100	190	4535	15120	0,120	0,100	165	3890	12960
	32	0,120	0,090	180	3855	14280	0,080	0,090	155	3305	12240
	38	0,120	0,080	180	3425	14280	0,080	0,080	155	2940	12240
5	48	0,080	0,070	170	2820	13440	0,040	0,070	145	2420	11520
	28	0,200	0,140	190	5065	12060	0,150	0,140	160	4345	10350
	38	0,200	0,110	190	3980	12060	0,150	0,110	160	3415	10350
50	0,150	0,090	180	3075	11390	0,100	0,090	155	2640	9775	

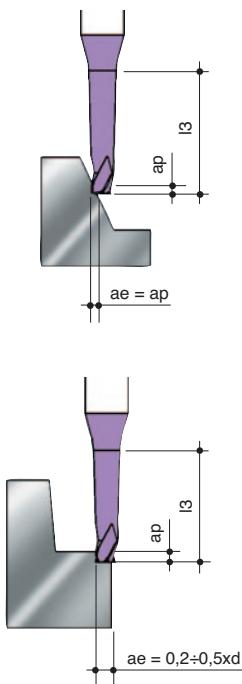


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$V_C = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ30 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione Type of machining



Tecnologia di fresatura Milling technology

d	l3	ap	HSC					HSC				
			fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	
1	10	0,030	0,030	105	2040	34000	0,030	0,030	105	2040	34000	
	15	0,020	0,025	100	1600	32000	0,020	0,025	100	1600	32000	
	20	0,020	0,023	100	1440	32000	0,020	0,023	100	1440	32000	
	25	0,020	0,020	100	1280	32000	0,020	0,020	100	1280	32000	
	30	0,020	0,018	100	1150	32000	0,020	0,018	100	1150	32000	
1.2	10	0,036	0,033	130	2210	34000	0,036	0,033	125	2200	33830	
	15	0,024	0,028	120	1790	32000	0,024	0,028	120	1785	31840	
	20	0,024	0,025	120	1600	32000	0,024	0,025	120	1590	31840	
	25	0,024	0,023	120	1440	32000	0,024	0,023	120	1435	31840	
	30	0,024	0,020	120	1280	32000	0,024	0,020	120	1275	31840	
1.5	12	0,045	0,035	160	2380	34000	0,045	0,035	130	1900	27115	
	18	0,030	0,030	150	1920	32000	0,030	0,030	120	1530	25520	
	25	0,030	0,025	150	1600	32000	0,030	0,025	120	1275	25520	
	30	0,030	0,023	150	1440	32000	0,030	0,023	120	1150	25520	
	35	0,030	0,025	150	1600	32000	0,030	0,025	120	1275	25520	
1.8	12	0,072	0,060	180	3825	31860	0,072	0,060	135	2875	23940	
	15	0,054	0,055	170	3310	30090	0,054	0,055	130	2485	22610	
	18	0,054	0,053	170	3160	30090	0,054	0,053	130	2375	22610	
	20	0,054	0,050	170	3010	30090	0,054	0,050	130	2260	22610	
	25	0,036	0,045	160	2550	28320	0,036	0,045	120	1915	21280	
2	30	0,036	0,040	160	2265	28320	0,036	0,040	120	1700	21280	
	35	0,036	0,035	160	1980	28320	0,036	0,035	120	1490	21280	
	12	0,080	0,065	180	5600	28710	0,080	0,065	135	4195	21510	
	16	0,060	0,060	170	4880	27115	0,060	0,060	130	3655	20315	
	20	0,060	0,058	170	4720	27115	0,060	0,058	130	3535	20315	
2.5	28	0,040	0,053	160	4020	25520	0,040	0,053	120	3010	19120	
	35	0,040	0,045	160	3445	25520	0,040	0,045	120	2580	19120	
	40	0,040	0,040	160	3060	25520	0,040	0,040	120	2295	19120	
	12	0,100	0,070	180	4820	22950	0,100	0,070	135	3610	17190	
	22	0,075	0,063	170	4065	21675	0,075	0,063	125	3045	16235	
3	25	0,075	0,060	170	3900	21675	0,075	0,060	125	2920	16235	
	30	0,050	0,055	160	3365	20400	0,050	0,055	120	2520	15280	
	38	0,050	0,050	160	3060	20400	0,050	0,050	120	2290	15280	
	15	0,120	0,085	180	4890	19170	0,120	0,085	135	3670	14400	
	20	0,120	0,080	180	4600	19170	0,120	0,080	135	3455	14400	
4	25	0,090	0,075	170	4075	18105	0,090	0,075	130	3060	13600	
	30	0,090	0,070	170	3800	18105	0,090	0,070	130	2855	13600	
	38	0,060	0,063	160	3195	17040	0,060	0,063	120	2400	12800	
	48	0,060	0,055	160	2810	17040	0,060	0,055	120	2110	12800	
	18	0,160	0,120	180	5185	14400	0,160	0,120	135	3890	10800	
5	25	0,160	0,100	180	4320	14400	0,160	0,100	135	3240	10800	
	32	0,120	0,090	170	3670	13600	0,120	0,090	130	2755	10200	
	38	0,120	0,080	170	3265	13600	0,120	0,080	130	2450	10200	
	48	0,080	0,070	160	2690	12800	0,080	0,070	120	2015	9600	
	28	0,200	0,140	180	4840	11520	0,200	0,140	135	3630	8640	
5	38	0,200	0,110	180	3800	11520	0,200	0,110	135	2850	8640	
	50	0,150	0,090	170	2940	10880	0,150	0,090	130	2205	8160	

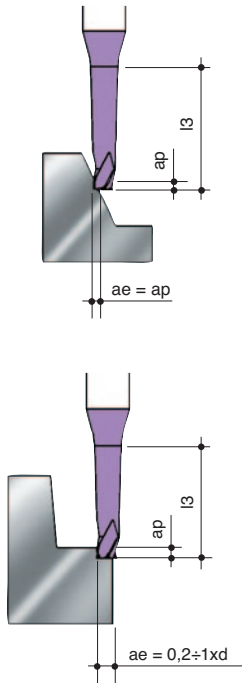


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$V_C = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ35 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tipologia di velocità di taglio
Cutting speed type

		H1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS					H2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS				
		HSC					HSC				
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
1	5	0,040	0,030	115	2160	36000	0,030	0,030	115	2160	36000
	8	0,030	0,028	105	1905	34000	0,020	0,028	105	1905	34000
	10	0,030	0,025	105	1700	34000	0,020	0,025	105	1700	34000
	13	0,020	0,023	100	1440	32000	0,010	0,023	100	1440	32000
	16	0,020	0,020	100	1280	32000	0,010	0,020	100	1280	32000
1,2	6	0,048	0,032	135	2305	36000	0,036	0,032	135	2305	36000
	10	0,036	0,030	130	2040	34000	0,024	0,030	130	2040	34000
	15	0,024	0,028	120	1760	32000	0,012	0,028	120	1760	32000
1,5	20	0,024	0,025	120	1600	32000	0,012	0,025	120	1600	32000
	5	0,075	0,035	190	2800	40000	0,060	0,035	180	2675	38200
	7	0,060	0,034	170	2450	36000	0,045	0,034	160	2340	34380
	12	0,045	0,031	160	2110	34000	0,030	0,031	155	2015	32470
	16	0,045	0,028	160	1905	34000	0,030	0,028	155	1820	32470
1,8	20	0,030	0,026	150	1665	32000	0,015	0,026	145	1590	30560
	25	0,030	0,025	150	1600	32000	0,015	0,025	145	1530	30560
	8	0,072	0,050	190	3350	33480	0,054	0,050	160	2870	28710
	12	0,072	0,048	190	3180	33480	0,054	0,048	160	2725	28710
	16	0,054	0,045	180	2845	31620	0,036	0,045	155	2440	27115
2	20	0,054	0,040	180	2530	31620	0,036	0,040	155	2170	27115
	25	0,036	0,038	170	2230	29760	0,018	0,038	145	1915	25520
	8	0,080	0,065	190	5880	30150	0,060	0,065	160	5035	25830
	10	0,080	0,063	190	5655	30150	0,060	0,063	160	4845	25830
	12	0,080	0,060	190	5425	30150	0,060	0,060	160	4650	25830
2,5	14	0,080	0,058	190	5245	30150	0,060	0,058	160	4495	25830
	20	0,060	0,053	180	4485	28475	0,040	0,053	155	3840	24395
	25	0,040	0,048	170	3860	26800	0,020	0,048	145	3305	22960
	30	0,040	0,043	170	3415	26800	0,020	0,043	145	2925	22960
	10	0,100	0,070	190	5065	24120	0,075	0,070	160	4345	20700
3	16	0,100	0,065	190	4705	24120	0,075	0,065	160	4035	20700
	22	0,075	0,060	180	4100	22780	0,050	0,060	155	3520	19550
	28	0,075	0,055	180	3760	22780	0,050	0,055	155	3225	19550
	12	0,120	0,085	190	5120	20070	0,090	0,085	160	4385	17190
	16	0,120	0,080	190	4815	20070	0,090	0,080	160	4125	17190
4	20	0,120	0,073	190	4365	20070	0,090	0,073	160	3740	17190
	25	0,090	0,065	180	3695	18955	0,060	0,065	155	3165	16235
	30	0,090	0,060	180	3410	18955	0,060	0,060	155	2920	16235
	35	0,090	0,055	180	3130	18955	0,060	0,055	155	2680	16235
	15	0,200	0,120	210	6050	16800	0,160	0,120	180	5185	14400
5	20	0,160	0,110	190	4990	15120	0,120	0,110	165	4275	12960
	25	0,160	0,100	190	4535	15120	0,120	0,100	165	3890	12960
	30	0,160	0,090	190	4080	15120	0,120	0,090	165	3500	12960
	35	0,120	0,080	180	3425	14280	0,080	0,080	155	2940	12240
	45	0,120	0,070	180	3000	14280	0,080	0,070	155	2570	12240
5	18	0,250	0,150	210	6030	13400	0,200	0,150	180	5175	11500
	28	0,200	0,130	190	4705	12060	0,150	0,130	160	4035	10350
	38	0,200	0,110	190	3980	12060	0,150	0,110	160	3415	10350
	50	0,150	0,090	180	3075	11390	0,100	0,090	155	2640	9775

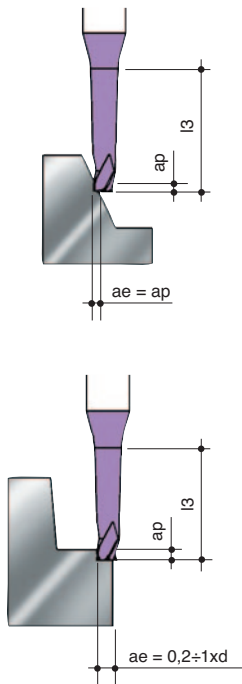


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ35 ■ PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tipologia di velocità di taglio
Cutting speed type

		H3 ACCIAI TEMPRATI HRC <56 HARDENED STEELS					H4 ACCIAI TEMPRATI HRC <63 HARDENED STEELS				
		HSC					HSC				
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
1	5	0,030	0,030	115	2160	36000	0,030	0,027	70	1240	22950
	8	0,020	0,028	105	1905	34000	0,020	0,025	70	1090	21675
	10	0,020	0,025	105	1700	34000	0,020	0,023	70	975	21675
	13	0,010	0,023	100	1440	32000	0,010	0,020	65	825	20400
	16	0,010	0,020	100	1280	32000	0,010	0,018	65	735	20400
1,2	6	0,036	0,032	135	2290	35820	0,036	0,029	70	1105	19170
	10	0,024	0,030	125	2030	33830	0,024	0,027	70	980	18105
	15	0,012	0,028	120	1750	31840	0,012	0,025	65	845	17404
1,5	20	0,012	0,025	120	1590	31840	0,012	0,023	65	765	17040
	5	0,060	0,035	150	2235	31900	0,060	0,032	80	1070	17000
	7	0,045	0,034	135	1950	28710	0,045	0,031	70	935	15300
	12	0,030	0,031	130	1680	27115	0,030	0,028	70	805	14450
	16	0,030	0,028	130	1520	27115	0,030	0,025	70	730	14450
1,8	20	0,015	0,026	120	1325	25520	0,015	0,023	65	635	13600
	25	0,015	0,025	120	1275	25520	0,015	0,023	65	610	13600
	8	0,054	0,050	135	2395	23940	0,054	0,045	70	1150	12780
	12	0,054	0,048	135	2275	23940	0,054	0,043	70	1095	12780
	16	0,036	0,045	130	2035	22610	0,036	0,041	70	980	12070
2	20	0,036	0,040	130	1810	22610	0,036	0,036	70	870	12070
	25	0,018	0,038	120	1595	21280	0,018	0,034	65	765	11360
	8	0,060	0,065	135	2795	21510	0,060	0,059	70	1350	11520
	10	0,060	0,063	135	2690	21510	0,060	0,056	70	1295	11520
	12	0,060	0,060	135	3870	21510	0,060	0,054	70	1865	11520
2,5	14	0,060	0,058	135	3745	21510	0,060	0,052	70	1805	11520
	20	0,040	0,053	130	3200	20315	0,040	0,047	70	1540	10880
	25	0,020	0,048	120	2755	19120	0,020	0,043	65	1325	10240
	30	0,020	0,043	120	2440	19120	0,020	0,038	65	1175	10240
	10	0,075	0,070	135	3610	17190	0,075	0,063	70	1735	9180
3	16	0,075	0,065	135	3350	17190	0,075	0,059	70	1610	9180
	22	0,050	0,060	125	2920	16235	0,050	0,054	70	1405	8670
	28	0,050	0,055	125	2680	16235	0,050	0,050	70	1285	8670
	12	0,090	0,085	135	3670	14400	0,090	0,077	70	1755	7650
	16	0,090	0,080	135	3455	14400	0,090	0,072	70	1650	7650
4	20	0,090	0,073	135	3130	14400	0,090	0,065	70	1495	7650
	25	0,060	0,065	130	2650	13600	0,060	0,059	70	1270	7225
	30	0,060	0,060	130	2450	13600	0,060	0,054	70	1170	7225
	35	0,060	0,055	130	2245	13600	0,060	0,050	70	1075	7225
	15	0,160	0,120	150	4320	12000	0,160	0,108	80	2075	6400
5	20	0,120	0,110	135	3565	10800	0,120	0,099	70	1710	5760
	25	0,120	0,100	135	3240	10800	0,120	0,090	70	1555	5760
	30	0,120	0,090	135	2915	10800	0,120	0,081	70	1400	5760
	35	0,080	0,080	130	2450	10200	0,080	0,072	70	1175	5440
	45	0,080	0,070	130	2140	10200	0,080	0,063	70	1030	5440
5	18	0,200	0,150	150	4320	9600	0,200	0,135	80	2065	5100
	28	0,150	0,130	135	3370	8640	0,150	0,117	70	1610	4590
	38	0,150	0,110	135	2850	8640	0,150	0,099	70	1365	4590
50	0,100	0,090	130	2205	8160	0,100	0,081	70	1055	4335	



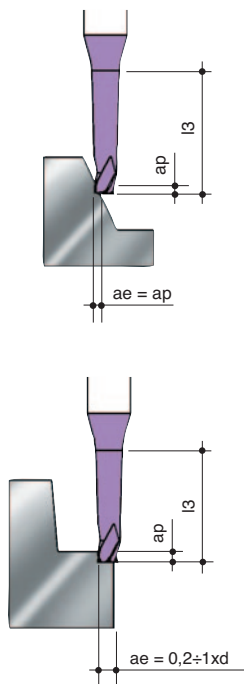
Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$V_C = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HTQ35 ■ PRODIGE

P3	Acciai da 750-1200 N/mm ²	P5	Acciai da 1300-1500 N/mm ²
P4	Acciai da costruzione	P6	Acciai da bonifica
P5	Acciai da nitrurazione	K3	Ghisa grigia > 180 HB
P6	Acciai da bonifica	K4	Steels 1300-1500 N/mm ²
K1	Ghisa grigia < 180 HB		Tempering steels
K2	Steels 750-1200 N/mm ²		Gray iron > 180 HB
	Construction steels		Steels 1300-1500 N/mm ²
	Nitriding steels		Tempering steels
	Tempering steels		Tool steel for hot machinings
	Gray iron < 180 HB		Gray iron > 180 HB

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tipologia di velocità di taglio Cutting speed type		HSC						HSC					
d	l3	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n		
1	5	0,040	0,030	115	2160	36000	0,040	0,030	115	2160	36000		
	8	0,030	0,028	105	1905	34000	0,030	0,028	105	1905	34000		
	10	0,030	0,025	105	1700	34000	0,030	0,025	105	1700	34000		
	13	0,020	0,023	100	1440	32000	0,020	0,023	100	1440	32000		
1.2	16	0,020	0,020	100	1280	32000	0,020	0,020	100	1280	32000		
	6	0,048	0,032	135	2305	36000	0,048	0,032	135	2290	35820		
	10	0,036	0,030	130	2040	34000	0,036	0,030	125	2030	33830		
	15	0,024	0,028	120	1760	32000	0,024	0,028	120	1750	31840		
1.5	20	0,024	0,025	120	1600	32000	0,024	0,025	120	1590	31840		
	5	0,075	0,035	190	2800	40000	0,075	0,035	150	2235	31900		
	7	0,060	0,034	170	2450	36000	0,060	0,034	135	1950	28710		
	12	0,045	0,031	160	2110	34000	0,045	0,031	130	1680	27115		
1.8	16	0,045	0,028	160	1905	34000	0,045	0,028	130	1520	27115		
	20	0,030	0,026	150	1665	32000	0,030	0,026	120	1325	25520		
	25	0,030	0,025	150	1600	32000	0,030	0,025	120	1275	25520		
	8	0,072	0,050	180	3185	31860	0,072	0,050	135	2395	23940		
2	12	0,072	0,048	180	3025	31860	0,072	0,048	135	2275	23940		
	16	0,054	0,045	170	2710	30090	0,054	0,045	130	2035	22610		
	20	0,054	0,040	170	2405	30090	0,054	0,040	130	1810	22610		
	25	0,036	0,038	160	2125	28320	0,036	0,038	120	1595	21280		
2.5	8	0,080	0,065	180	3730	28710	0,080	0,065	135	2795	21510		
	10	0,080	0,063	180	3590	28710	0,080	0,063	135	2690	21510		
	12	0,080	0,060	180	5170	28710	0,080	0,060	135	3870	21510		
	14	0,080	0,058	180	4995	28710	0,080	0,058	135	3745	21510		
3	20	0,060	0,053	170	4270	27115	0,060	0,053	130	3200	20315		
	25	0,040	0,048	160	3675	25520	0,040	0,048	120	2755	19120		
	30	0,040	0,043	160	3255	25520	0,040	0,043	120	2440	19120		
	10	0,100	0,070	180	4820	22950	0,100	0,070	135	3610	17190		
3.5	16	0,100	0,065	180	4475	22950	0,100	0,065	135	3350	17190		
	22	0,075	0,060	170	3900	21675	0,075	0,060	125	2920	16235		
	28	0,075	0,055	170	3575	21675	0,075	0,055	125	2680	16235		
	12	0,120	0,085	180	4890	19170	0,120	0,085	135	3670	14400		
4	16	0,120	0,080	180	4600	19170	0,120	0,080	135	3455	14400		
	20	0,120	0,073	180	4170	19170	0,120	0,073	135	3130	14400		
	25	0,090	0,065	170	3530	18105	0,090	0,065	130	2650	13600		
	30	0,090	0,060	170	3260	18105	0,090	0,060	130	2450	13600		
4.5	35	0,090	0,055	170	2985	18105	0,090	0,055	130	2245	13600		
	15	0,200	0,120	200	5760	16000	0,200	0,120	150	4320	12000		
	20	0,160	0,110	180	4750	14400	0,160	0,110	135	3565	10800		
	25	0,160	0,100	180	4320	14400	0,160	0,100	135	3240	10800		
5	30	0,160	0,090	180	3890	14400	0,160	0,090	135	2915	10800		
	35	0,120	0,080	170	3265	13600	0,120	0,080	130	2450	10200		
	45	0,120	0,070	170	2855	13600	0,120	0,070	130	2140	10200		
	18	0,250	0,150	200	5760	12800	0,250	0,150	150	4320	9600		
5.5	28	0,200	0,130	180	4495	11520	0,200	0,130	135	3370	8640		
	38	0,200	0,110	180	3800	11520	0,200	0,110	135	2850	8640		
	50	0,150	0,090	170	2940	10880	0,150	0,090	130	2205	8160		



Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM78 ■ PRODIGE

Tecnologia di fresatura
Milling technology

CONVENZIONALE - CONVENTIONAL

HSC

$ap=0,1-0,2xd$

$ap=0,050xd$



P3 Acciai da 750-1200 N/mm²
P4 Acciai da costruzione
P5 Acciai da bonifica
Ghisa grigia <180 HB
P6 Steels 750-1200 N/mm²
K1 Construction steels
K2 Nitriding steels
Tempering steels
Grey iron <180 HB

d	$ap=0,1-0,2xd$					$ap=0,050xd$				
	fz	Vc (m/min)	F	n		fz	Vc (m/min)	F	n	
0,4	0,008	30	375	25000		0,005	50	400	40000	
0,6	0,013	45	625	25000		0,010	75	800	40000	
0,8	0,020	65	1000	25000		0,015	100	1200	40000	
1	0,025	80	1250	25000		0,020	125	1600	40000	
1,2	0,030	95	1500	25000		0,025	150	2000	40000	
1,5	0,035	120	1750	25000		0,030	190	2400	40000	
1,8	0,040	120	1705	21300		0,035	200	2480	35400	
2	0,060	120	2290	19100		0,050	200	3190	31900	



P5 Acciai da 1300-1500 N/mm²
P6 Acciai da bonifica
Ghisa grigia >180 HB
K3 Steels 1300-1500 N/mm²
K4 Tempering steels
Grey iron >180 HB

d	$ap=0,1-0,2xd$					$ap=0,050xd$				
	fz	Vc (m/min)	F	n		fz	Vc (m/min)	F	n	
0,4	0,008	20	225	15000		0,005	45	350	35000	
0,6	0,013	30	375	15000		0,010	65	700	35000	
0,8	0,020	40	600	15000		0,015	90	1050	35000	
1	0,025	45	750	15000		0,020	110	1400	35000	
1,2	0,030	55	900	15000		0,025	130	1750	35000	
1,5	0,035	70	1050	15000		0,030	130	1655	27600	
1,8	0,040	85	1200	15000		0,035	130	1610	23000	
2	0,060	90	1730	14400		0,050	130	2070	20700	



M Acciai inossidabili e resistenti agli acidi
S1 Leghe di titanio ricotte
S3 Acciai da utensili per lavorazione a caldo
Annealed titanium alloys
Stainless and acid resistant steels Tool steel for hot machinings

d	$ap=0,1-0,2xd$					$ap=0,050xd$				
	fz	Vc (m/min)	F	n		fz	Vc (m/min)	F	n	
0,4	0,008	30	375	25000		0,005	55	450	45000	
0,6	0,013	45	625	25000		0,010	85	900	45000	
0,8	0,020	65	1000	25000		0,015	115	1350	45000	
1	0,025	80	1250	25000		0,020	140	1800	45000	
1,2	0,030	95	1500	25000		0,025	170	2250	45000	
1,5	0,035	120	1750	25000		0,030	200	2550	42500	
1,8	0,040	120	1705	21300		0,035	200	2480	35400	
2	0,060	120	2290	19100		0,050	200	3190	31900	



H1 HRC <45

d	$ap=0,05-0,1xd$					$ap=0,040xd$				
	fz	Vc (m/min)	F	n		fz	Vc (m/min)	F	n	
0,4	0,005	25	200	20000		0,004	50	320	40000	
0,6	0,010	40	400	20000		0,008	75	640	40000	
0,8	0,015	50	600	20000		0,012	100	960	40000	
1	0,020	65	800	20000		0,016	125	1280	40000	
1,2	0,025	75	1000	20000		0,020	150	1600	40000	
1,5	0,030	80	1020	17000		0,024	170	1735	36100	
1,8	0,035	80	995	14200		0,028	170	1685	30100	
2	0,050	80	1280	12800		0,040	170	2170	27100	



H2 HRC <50

d	$ap=0,05-0,1xd$					$ap=0,040xd$				
	fz	Vc (m/min)	F	n		fz	Vc (m/min)	F	n	
0,4	0,005	20	135	15000		0,003	45	210	35000	
0,6	0,008	30	225	15000		0,006	65	420	35000	
0,8	0,012	40	360	15000		0,009	90	630	35000	
1	0,015	45	450	15000		0,012	110	840	35000	
1,2	0,018	50	480	13300		0,015	130	1050	35000	
1,5	0,021	50	450	10700		0,018	140	1075	29800	
1,8	0,024	50	425	8900		0,021	140	1040	24800	
2	0,036	50	575	8000		0,030	140	1340	22300	



H2 HRC <56

d	$ap=0,03-0,05xd$					$ap=0,030xd$				
	fz	Vc (m/min)	F	n		fz	Vc (m/min)	F	n	
0,4	0,003	15	60	10000		0,002	40	120	30000	
0,6	0,005	20	100	10000		0,004	55	240	30000	
0,8	0,008	25	160	10000		0,006	70	335	27900	
1	0,010	30	190	9600		0,008	70	355	22300	
1,2	0,012	30	190	8000		0,010	70	370	18600	
1,5	0,014	30	180	6400		0,012	70	360	14900	
1,8	0,016	30	175	5400		0,014	70	345	12400	
2	0,024	30	230	4800		0,020	70	450	11200	



H2 HRC <63



Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$V_C = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM79 PRODIGE

Tecnologia di fresatura
Milling technology



P3 Acciai da 750-1200 N/mm²
Acciai da costruzione
P4 Acciai da nitrurazione
Acciai da bonifica
P5 Ghisa grigia < 180 HB
P6 Steels 750-1200 N/mm²
Construction steels
M1 Nitriding steels
K2 Tempering steels
Grey iron < 180 HB



P5 Acciai da 1300-1500 N/mm²
Acciai da costruzione
P6 Acciai da bonifica
Ghisa grigia > 180 HB
K3 Steels 1300-1500 N/mm²
Tempering steels
K4 Gray iron > 180 HB



M Acciai inossidabili e resistenti agli acidi
Leghe di titanio ricotte
S1 Acciai da utensili per lavorazione a caldo
S3 Annealed titanium alloys
Stainless and acid resistant steels Tool steel for hot machinings



H1 HRC < 45



H2 HRC < 50



H2 HRC < 56



H2 HRC < 63

CONVENZIONALE - CONVENTIONAL

HSC

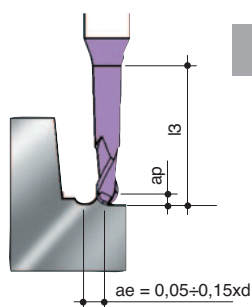
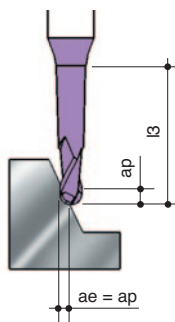
d	ap=0,1-0,2xd					ap*				
	fz	Vc (m/min)	F	n	ap*	fz	Vc (m/min)	F	n	
0,4	0,005	30	250	25000	0,008	0,005	50	400	40000	
0,6	0,010	45	500	25000	0,012	0,010	75	800	40000	
0,8	0,015	65	750	25000	0,016	0,015	100	1200	40000	
1	0,020	80	1000	25000	0,015	0,020	125	1600	40000	
1,2	0,025	95	1250	25000	0,018	0,025	150	2000	40000	
1,5	0,030	120	1500	25000	0,023	0,030	190	2400	40000	
1,8	0,035	120	1490	21300	0,027	0,035	200	2480	35400	
2	0,050	120	1910	19100	0,020	0,050	200	3190	31900	
0,4	0,005	20	150	15000	0,008	0,005	45	350	35000	
0,6	0,010	30	300	15000	0,012	0,010	65	700	35000	
0,8	0,015	40	450	15000	0,016	0,015	90	1050	35000	
1	0,020	45	600	15000	0,015	0,020	110	1400	35000	
1,2	0,025	55	750	15000	0,018	0,025	130	1750	35000	
1,5	0,030	70	900	15000	0,023	0,030	130	1655	27600	
1,8	0,035	85	1050	15000	0,027	0,035	130	1610	23000	
2	0,050	90	1440	14400	0,020	0,050	130	2070	20700	
0,4					0,008	0,005	55	450	45000	
0,6					0,012	0,010	85	900	45000	
0,8					0,016	0,015	115	1350	45000	
1					0,015	0,020	140	1800	45000	
1,2					0,018	0,025	170	2250	45000	
1,5					0,023	0,030	200	2550	42500	
1,8					0,027	0,035	200	2480	35400	
2					0,020	0,050	200	3190	31900	
0,4					0,008	0,005	50	400	40000	
0,6					0,012	0,010	75	800	40000	
0,8					0,016	0,015	100	1200	40000	
1					0,015	0,020	125	1600	40000	
1,2					0,018	0,025	150	2000	40000	
1,5					0,023	0,030	170	2165	36100	
1,8					0,027	0,035	170	2105	30100	
2					0,020	0,050	170	2710	27100	
0,4					0,008	0,005	45	350	35000	
0,6					0,012	0,010	65	700	35000	
0,8					0,016	0,015	90	1050	35000	
1					0,015	0,020	110	1400	35000	
1,2					0,018	0,025	130	1750	35000	
1,5					0,023	0,030	140	1790	29800	
1,8					0,027	0,035	140	1735	24800	
2					0,020	0,050	140	2230	22300	
0,4					0,008	0,005	40	300	30000	
0,6					0,012	0,010	55	600	30000	
0,8					0,016	0,015	70	835	27900	
1					0,015	0,020	70	890	22300	
1,2					0,018	0,025	70	930	18600	
1,5					0,023	0,030	70	895	14900	
1,8					0,027	0,035	70	870	12400	
2					0,020	0,050	70	1120	11200	

! Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$V_C = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM80 PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining




Tecnologia di fresatura
Milling technology

Tecnologia di fresatura
Milling technology

Tecnologia di fresatura
Milling technology

H1 ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS 						H2 ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS 					
HSC						HSC					
d	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	
0,4	0,020	0,005	20	400	40000	0,016	0,005	20	400	40000	
0,5	0,025	0,007	25	520	40000	0,020	0,007	25	520	40000	
0,6	0,030	0,010	35	800	40000	0,024	0,010	30	800	40000	
0,7	0,035	0,012	40	960	40000	0,028	0,012	35	960	40000	
0,8	0,040	0,015	45	1200	40000	0,032	0,015	40	1200	40000	
0,9	0,045	0,017	50	1320	40000	0,036	0,017	45	1320	40000	
1	0,050	0,020	55	1600	40000	0,040	0,020	50	1600	40000	
1,2	0,060	0,025	65	2000	40000	0,048	0,025	60	2000	40000	
1,5	0,075	0,027	80	2120	40000	0,060	0,027	75	2120	40000	
1,8	0,090	0,030	100	2400	40000	0,072	0,030	90	2400	40000	
2	0,100	0,050	110	4000	40000	0,080	0,050	100	4000	40000	

H3 ACCIAI TEMPRATI HRC < 56 HARDENED STEELS 						H4 ACCIAI TEMPRATI HRC < 63 HARDENED STEELS 					
HSC						HSC					
d	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	
0,4	0,016	0,005	20	400	40000	0,016	0,005	50	360	40000	
0,5	0,020	0,007	25	520	40000	0,020	0,006	65	470	40000	
0,6	0,024	0,010	30	800	40000	0,024	0,009	75	720	40000	
0,7	0,028	0,012	35	960	40000	0,028	0,011	90	865	40000	
0,8	0,032	0,015	40	1200	40000	0,032	0,014	100	1080	40000	
0,9	0,036	0,017	45	1320	40000	0,036	0,015	115	1190	40000	
1	0,040	0,020	50	1600	40000	0,040	0,018	125	1440	40000	
1,2	0,048	0,025	60	2000	40000	0,048	0,023	150	1800	40000	
1,5	0,060	0,027	75	2120	40000	0,060	0,024	190	1910	40000	
1,8	0,072	0,030	90	2400	40000	0,072	0,027	205	1950	36100	
2	0,080	0,050	100	4000	40000	0,080	0,045	205	2925	32500	

P3 Acciai da 750-1200 N/mm ² Acciai da costruzione P4 Acciai da nitrurazione P5 Acciai da bonifica P6 Ghisa grigia < 180 HB K1 Steels 750-1200 N/mm ² Construction steels K2 Nitriding steels Tempering steels Grey iron < 180 HB 						P5 Acciai da bonifica P6 Ghisa grigia > 180 HB K3 Steels 1300-1500 N/mm ² Tempering steels K4 Gray iron > 180 HB 					
HSC						HSC					
d	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	
0,4	0,020	0,005	20	400	40000	0,020	0,005	50	400	40000	
0,5	0,025	0,007	25	520	40000	0,025	0,007	65	520	40000	
0,6	0,030	0,010	35	800	40000	0,030	0,010	75	800	40000	
0,7	0,035	0,012	40	960	40000	0,035	0,012	90	960	40000	
0,8	0,040	0,015	45	1200	40000	0,040	0,015	100	1200	40000	
0,9	0,045	0,017	50	1320	40000	0,045	0,017	115	1320	40000	
1	0,050	0,020	55	1600	40000	0,050	0,020	125	1600	40000	
1,2	0,060	0,025	65	2000	40000	0,060	0,025	150	2000	40000	
1,5	0,075	0,027	80	2120	40000	0,075	0,027	190	2120	40000	
1,8	0,090	0,030	100	2400	40000	0,090	0,030	225	2400	40000	
2	0,100	0,050	110	4000	40000	0,100	0,050	250	4000	40000	

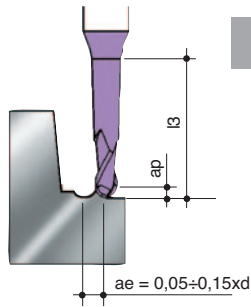
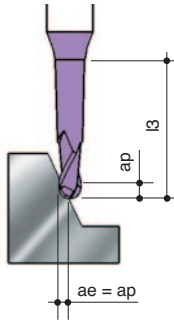


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

HM81 PRODIGE

Tipo di lavorazione
Type of machining



Tecnologia di fresatura
Milling technology

ACCIAI TEMPRATI HRC < 45 HARDENED STEELS	ACCIAI TEMPRATI HRC < 50 HARDENED STEELS
---------------------------------------------	---------------------------------------------

HSC							HSC				
d	l3 mm	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
0,4	2	0,016	0,005	20	360	36000	0,012	0,005	15	360	36000
0,5	2,5	0,020	0,007	20	470	36000	0,015	0,007	20	470	36000
0,6	3	0,024	0,010	25	720	36000	0,018	0,010	25	720	36000
0,7	3,5	0,028	0,012	30	865	36000	0,021	0,012	25	865	36000
0,8	4	0,032	0,015	35	1080	36000	0,024	0,015	30	1080	36000
0,9	4,5	0,036	0,017	40	1190	36000	0,027	0,017	35	1190	36000
1	5	0,040	0,020	45	1440	36000	0,030	0,020	40	1440	36000
1,2	6	0,048	0,025	55	1800	36000	0,036	0,025	45	1800	36000
1,5	7	0,060	0,027	65	1910	36000	0,045	0,027	60	1910	36000
1,8	8	0,072	0,030	80	2160	36000	0,054	0,030	70	2160	36000
2	8,5	0,080	0,050	90	3600	36000	0,060	0,050	75	3600	36000

Tecnologia di fresatura
Milling technology

ACCIAI TEMPRATI HRC < 56 HARDENED STEELS	ACCIAI TEMPRATI HRC < 63 HARDENED STEELS
---------------------------------------------	---------------------------------------------

HSC							HSC				
d	l3 mm	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
0,4	2	0,012	0,005	15	360	36000	0,012	0,005	45	325	36000
0,5	2,5	0,015	0,007	20	470	36000	0,015	0,006	55	420	36000
0,6	3	0,018	0,010	25	720	36000	0,018	0,009	70	650	36000
0,7	3,5	0,021	0,012	25	865	36000	0,021	0,011	80	780	36000
0,8	4	0,024	0,015	30	1080	36000	0,024	0,014	90	970	36000
0,9	4,5	0,027	0,017	35	1190	36000	0,027	0,015	100	1070	36000
1	5	0,030	0,020	40	1440	36000	0,030	0,018	115	1295	36000
1,2	6	0,036	0,025	45	1800	36000	0,036	0,023	135	1620	36000
1,5	7	0,045	0,027	60	1910	36000	0,045	0,024	170	1715	36000
1,8	8	0,054	0,030	70	2160	36000	0,054	0,027	205	1945	36000
2	8,5	0,060	0,050	75	3600	36000	0,060	0,045	210	3030	33660

Tecnologia di fresatura
Milling technology

Acciai da 750-1200 N/mm ² Acciai da costruzione	Acciai da 1300-1500 N/mm ² Acciai da bonifica
Acciai da nitrazione	Ghisa grigia >180 HB
Acciai da bonifica	Steels 1300-1500 N/mm ² Tempering steels
Ghisa grigia <180 HB	Gray iron > 180 HB
Steels 750-1200 N/mm ² Construction steels	Acciai inossidabili e resistenti agli acidi
Nitriding steels	Leghe di titanio ricotte
Tempering steels	Acciai da utensili per lavorazione a caldo
Grey iron <180 HB	Annealed titanium alloys
	Stainless and acid resistant steels
	Tool steel for hot machinings

HSC							HSC				
d	l3 mm	ap	fz	Vc (m/min)	F	n	ap	fz	Vc (m/min)	F	n
0,4	2	0,016	0,005	20	360	36000	0,016	0,005	45	360	36000
0,5	2,5	0,020	0,007	20	470	36000	0,020	0,007	55	470	36000
0,6	3	0,024	0,010	25	720	36000	0,024	0,010	70	720	36000
0,7	3,5	0,028	0,012	30	865	36000	0,028	0,012	80	865	36000
0,8	4	0,032	0,015	35	1080	36000	0,032	0,015	90	1080	36000
0,9	4,5	0,036	0,017	40	1190	36000	0,036	0,017	100	1190	36000
1	5	0,040	0,020	45	1440	36000	0,040	0,020	115	1440	36000
1,2	6	0,048	0,025	55	1800	36000	0,048	0,025	135	1800	36000
1,5	7	0,060	0,027	65	1910	36000	0,060	0,027	170	1910	36000
1,8	8	0,072	0,030	80	2160	36000	0,072	0,030	205	2160	36000
2	8,5	0,080	0,050	90	3600	36000	0,080	0,050	225	3600	36000

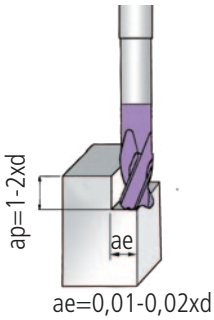


Numero di giri limitato a 40000, utilizzare la seguente formula per calcolare la Vc corretta o in caso abbiate a disposizione un numero di giri maggiore
Rpm limited to 40000, use the following formula to calculate the correct Vc or in case you have a higher rpm available:

$$Vc = \frac{d_{eff} \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

Tipo di lavorazione
Type of machining

HTQ8 SUPREME



P4 Acciai Bonificati
Ghise >180HB
P5 Tempering Steels
Cast iron >180HB
P6
K

		Rm 500÷750 N/mm ²			Rm 800÷1200 N/mm ²			Rm 1300÷1500 N/mm ²		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		150-200			120-160			90-120		
		ap=1-2xd ae=0,01-0,02xd			ap=1-2xd ae=0,01-0,02xd			ap=1-2xd ae=0,01-0,02xd		
d		fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n
4		0,005	360	12000	0,005	290	9600	0,005	215	7200
5		0,010	575	9600	0,010	460	7700	0,010	350	5800
6		0,015	720	8000	0,015	575	6400	0,015	430	4800
8		0,018	630	6000	0,018	505	4800	0,018	380	3600
10		0,020	575	4800	0,020	470	3900	0,020	350	2900
12		0,025	600	4000	0,025	480	3200	0,025	360	2400
16		0,035	630	3000	0,035	505	2400	0,035	380	1800
18		0,045	970	2700	0,045	790	2200	0,045	575	1600
20		0,060	1150	2400	0,060	960	2000	0,060	720	1500

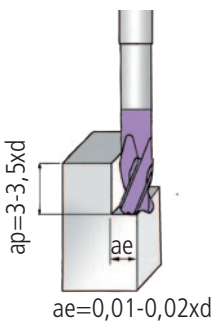


H Acciai temprati
Hardened steels

		HRC 35-42			HRC 43-50			HRC 52-56			HRC 58-63		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		120-180			80-110			50-80			25-45		
		ap=1-2xd ae=0,01-0,02xd			ap=1-2xd ae=0,01-0,02xd			ap=1-2xd ae=0,01-0,02xd			ap=1-2xd ae=0,01-0,02xd		
d		fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n
4		0,005	290	9600	0,005	190	6400	0,005	120	4000	0,003	60	4000
5		0,010	460	7700	0,010	305	5100	0,010	190	3200	0,005	95	3200
6		0,015	575	6400	0,015	385	4300	0,015	245	2700	0,008	120	2700
8		0,018	505	4800	0,018	335	3200	0,018	210	2000	0,009	105	2000
10		0,020	470	3900	0,020	310	2600	0,020	190	1600	0,010	95	1600
12		0,025	480	3200	0,025	330	2200	0,025	210	1400	0,013	105	1400
16		0,035	505	2400	0,035	335	1600	0,035	210	1000	0,018	105	1000
18		0,045	790	2200	0,045	540	1500	0,045	325	900	0,023	160	900
20		0,060	960	2000	0,060	625	1300	0,060	385	800	0,030	190	800

Tipo di lavorazione
Type of machining

HTQ9 SUPREME



P4 Acciai Bonificati
Ghise >180HB
P5 Tempering Steels
Cast iron >180HB
P6
K

		Rm 500÷750 N/mm ²			Rm 800÷1200 N/mm ²			Rm 1300÷1500 N/mm ²		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		115-150			90-120			70-90		
		ap=3-3,5xd ae=0,01-0,02xd			ap=3-3,5xd ae=0,01-0,02xd			ap=3-3,5xd ae=0,01-0,02xd		
d		fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n
3		0,005	370	12300	0,005	290	9600	0,005	225	7500
4		0,010	550	9200	0,010	430	7200	0,010	335	5600
6		0,015	560	6200	0,015	430	4800	0,015	340	3800
8		0,020	550	4600	0,020	430	3600	0,020	335	2800
10		0,025	555	3700	0,025	435	2900	0,025	345	2300
12		0,035	650	3100	0,035	505	2400	0,035	400	1900
16		0,045	620	2300	0,045	485	1800	0,045	380	1400
20		0,060	910	1900	0,06	720	1500	0,060	575	1200



H Acciai temprati
Hardened steels

		HRC 35-42			HRC 43-50			HRC 52-56			HRC 58-63		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		90-135			60-80			40-60			20-35		
		ap=3-3,5xd ae=0,01-0,02xd			ap=3-3,5xd ae=0,01-0,02xd			ap=3-3,5xd ae=0,01-0,02xd			ap=3-3,5xd ae=0,01-0,02xd		
d		fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n
3		0,005	290	9600	0,005	190	6400	0,005	130	4300	0,003	65	4300
4		0,010	430	7200	0,010	290	4800	0,010	190	3200	0,005	95	3200
6		0,015	430	4800	0,015	290	3200	0,015	200	2200	0,008	100	2200
8		0,020	430	3600	0,020	290	2400	0,020	190	1600	0,010	95	1600
10		0,025	435	2900	0,025	300	2000	0,025	195	1300	0,013	100	1300
12		0,035	505	2400	0,035	335	1600	0,035	230	1100	0,018	115	1100
16		0,045	485	1800	0,045	325	1200	0,045	215	800	0,023	110	800
20		0,060	720	1500	0,060	480	1000	0,060	335	700	0,030	170	700

FORM2000 *diamant*










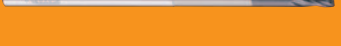






advanced tools production

design and technology

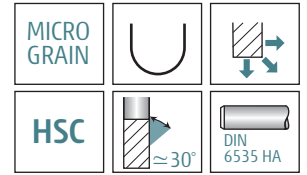
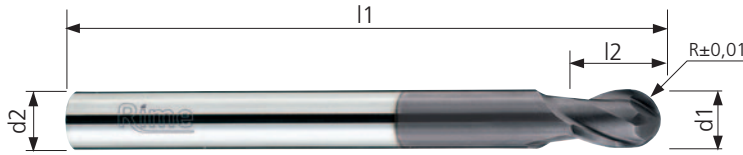
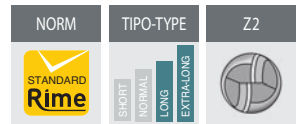
Rime
advanced tools production

Frese per lavorazione grafite

Graphite machining end mills

	pag.		pag.
HM50 	268	HM61 	278
HM51 	268	HM63 	278
HM52 	269	HM65 	278
HM72 	270		
HM74 	270		
HM73 	271		
HM75 	271		
HM84 	272		
HM85 	273		
HM86 	275		
HM60 	277		
HM62 	277		
HM64 	277		

FRESE A DUE DENTI A TESTA SEMISFERICA LAVORAZIONE GRAFITE



LUNGA
EXTRA-LUNGA

HM50 HM51

- FRESE A DUE DENTI A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico
- DIE END MILLS WITH BALL END - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À DEUX DENTS HÉMI-SPHÉRIQUE - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- RADIUSKOPIERFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS, CABEZA SEMIESFÉRICA PARA MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico
- KULOVÉ FRÉZY PRO OBRÁBĚNÍ FOREM A ZÁPUSTEK - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

HM50	CODE	d1 mm h7	R mm	l1 mm	l2 mm	d2 mm h6	Z	DIAMANT €
	HM50/01/D	1	0,5	100	3	1	2	118,10
	HM50/02/D	2	1	100	4	2	2	91,00
	HM50/03/D	3	1,5	100	5	3	2	101,20
	HM50/04/D	4	2	100	6	4	2	118,10
	HM50/05/D	5	2,5	100	8	5	2	135,00
	HM50/06/D	6	3	100	9	6	2	155,20
	HM50/08/D	8	4	100	11	8	2	229,30
	HM50/10/D	10	5	100	13	10	2	317,10
	HM50/12/D	12	6	120	15	12	2	433,20

HM51	CODE	d1 mm h7	R mm	l1 mm	l2 mm	d2 mm h6	Z	DIAMANT €
	HM51/02/D	2	1	150	5	2	2	113,50
	HM51/03/D	3	1,5	150	7	3	2	120,10
	HM51/04/D	4	2	150	8	4	2	140,20
	HM51/05/D	5	2,5	150	10	5	2	166,90
	HM51/06/D	6	3	150	11	6	2	196,90
	HM51/08/D	8	4	150	13	8	2	300,40
	HM51/10/D	10	5	150	15	10	2	373,80
	HM51/12/D	12	6	150	18	12	2	487,20



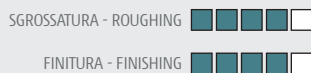
COATING **DIAMANT**



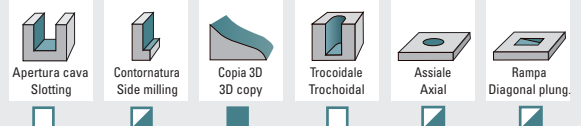
Per grafite
Only graphite

Parametri
Cutting data
pag. 279

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

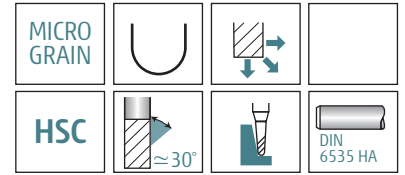
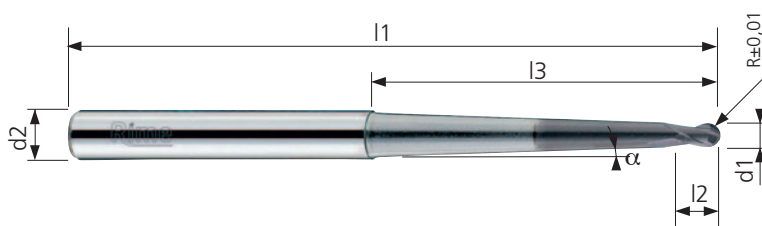


Materiali
Materials



CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

SERIE
FORM 2000
DIAMANT



CODE	d1 mm h7	R mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 mm h6	α	Z	DIAMANT €
HM52/01/D	1	0,5	50	2	25	3	2°30'	2	130,20
HM52/01XL/D	1	0,5	100	2	35	3	1°30'	2	166,90
HM52/02/D	2	1	50	3	25	3	1°	2	110,20
HM52/02XL/D	2	1	100	3	35	3	1°	2	140,20
HM52/03/D	3	1,5	78	4	40	6	2°	2	183,60
HM52/04/D	4	2	78	5	40	6	1°30'	2	176,90
HM52/05/D	5	2,5	78	6	35	6	1°	2	176,90
HM52/06/D	6	3	100	8	50	8	1°	2	263,70
HM52/08/D	8	4	120	10	60	10	1°	2	402,10
HM52/10/D	10	5	150	13	75	12	1°	2	524,80

HM52

- FRESE SFERICHE PER NERVATURE PROFONDE - Codolo cilindrico - Riduzione conica
- BALL NOSE END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Straight shank - Taper neck
- FRAISES HÉMISPHERIQUE POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique - Dégagement cônica renforcée
- RADIUSKOPIERFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft - Konisches Schneidenteil
- FRESAS DOS LABIOS, CABEZA SEMIESFÉRICA PARA EL MECANIZADO PROFUNDO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico
- KULOVÉ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Válcová stopka - Kónický krk
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для глубоких пазов. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик

Rime

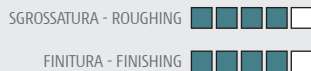
COATING **DIAMANT**



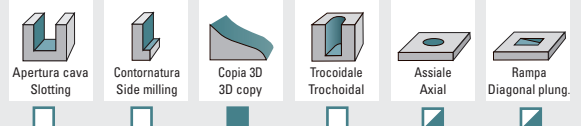
Per grafite
Only graphite

Parametri
Cutting data
pag. 279

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

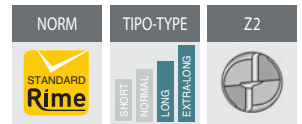


CONSIGLIATO
RECOMMENDED

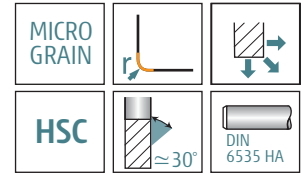
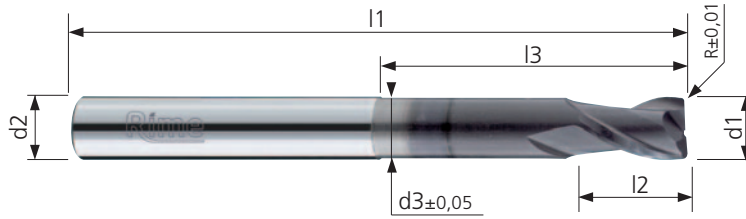
ACCETTABILE
ACCEPTABLE

SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE DUE TAGLI LAVORAZIONE GRAFITE



SERIE
FORM 2000
DIAMANT



LUNGA
EXTRA-LUNGA

HM72
HM74

- FRESE TORICHE DUE TAGLI LUNGHE ED EXTRALUNGHE - Codolo cilindrico
- TORIC END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES TORIQUES - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS - Metal duro - Mango cilíndrico
- TOROIDNÍ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для штампов и прессформ с радиусом при вершине. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

HM72	CODE	d1 mm h7	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	DIAMANT €
	HM72/00.025/D	2	0,25	2	1,95	50	4	20	2	84,80
	HM72/00/D	2	0,5	2	1,95	50	4	20	2	84,80
	HM72/01.025/D	3	0,25	3	2,9	50	5	20	2	98,90
	HM72/01/D	3	0,5	3	2,9	50	5	20	2	98,90
	HM72/02.025/D	4	0,25	4	3,8	50	6	20	2	120,00
	HM72/02/D	4	0,5	4	3,8	50	6	20	2	120,00
	HM72/03/D	5	0,5	5	4,8	50	7	20	2	144,30
	HM72/04/D	6	0,5	6	5,8	58	9	25	2	167,90
	HM72/05/D	6	1	6	5,8	58	9	25	2	167,90
	HM72/06/D	8	0,5	8	7,8	78	11	35	2	235,10
	HM72/07/D	8	1	8	7,8	78	11	35	2	235,10
	HM72/08/D	8	1,5	8	7,8	78	11	35	2	235,10
	HM72/09/D	10	0,5	10	9,6	78	13	35	2	302,20
	HM72/10/D	10	1	10	9,6	78	13	35	2	302,20
	HM72/11/D	10	1,5	10	9,6	78	13	35	2	302,20
	HM72/12/D	12	1	12	11,5	100	15	40	2	382,70
	HM72/13/D	12	1,5	12	11,5	100	15	40	2	382,70
	HM72/14/D	12	2	12	11,5	100	15	40	2	382,70

HM74	CODE	d1 mm h7	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	DIAMANT €
	HM74/00.025/D	2	0,25	2	1,95	78	4	25	2	113,20
	HM74/00/D	2	0,5	2	1,95	78	4	25	2	113,20
	HM74/01.025/D	3	0,25	3	2,9	78	5	25	2	113,00
	HM74/01/D	3	0,5	3	2,9	78	5	25	2	113,00
	HM74/02.025/D	4	0,25	4	3,8	78	6	30	2	134,10
	HM74/02/D	4	0,5	4	3,8	78	6	30	2	134,10
	HM74/03/D	5	0,5	5	4,8	78	7	35	2	162,80
	HM74/04/D	6	0,5	6	5,8	120	9	50	2	219,30
	HM74/05/D	6	1	6	5,8	120	9	50	2	219,30
	HM74/06/D	8	0,5	8	7,8	120	11	55	2	305,70
	HM74/07/D	8	1	8	7,8	120	11	55	2	305,70
	HM74/08/D	8	1,5	8	7,8	120	11	55	2	305,70
	HM74/09/D	10	0,5	10	9,6	150	13	65	2	405,40
	HM74/10/D	10	1	10	9,6	150	13	65	2	405,40
	HM74/11/D	10	1,5	10	9,6	150	13	65	2	405,40
	HM74/12/D	12	1	12	11,5	150	15	70	2	505,10
	HM74/13/D	12	1,5	12	11,5	150	15	70	2	505,10
	HM74/14/D	12	2	12	11,5	150	15	70	2	505,10

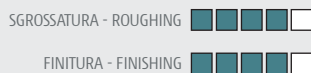
COATING **DIAMANT**



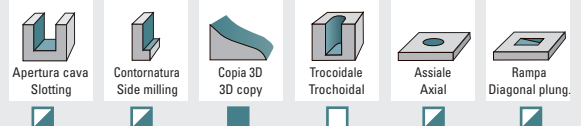
Per grafite
Only graphite

Parametri
Cutting data
pag. 279

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

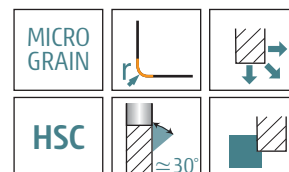
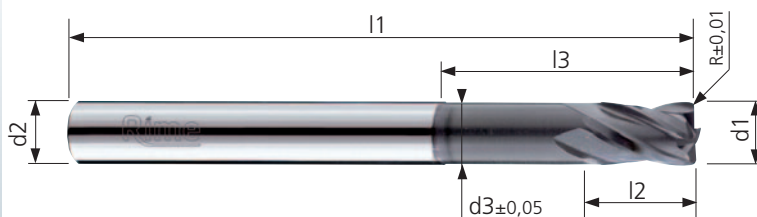
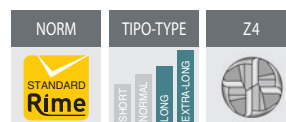
LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE QUATTRO TAGLI LAVORAZIONE GRAFITE



LUNGA
EXTRA-LUNGA

HM73 HM75

- FRESE TORICHE QUATTRO TAGLI LUNGHE ED EXTRA-LUNGHE - Codolo cilindrico
- TORIC END MILLS - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES TORIQUES - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS - Metal duro - Mango cilíndrico
- TOROIDNÍ FRÉZY - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 4-х зубая, твердосплавная для штампов и прессформ с радиусом при вершине. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

HM73	CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	DIAMANT €
	HM73/00.025/D	2	0,25	4	50	20	1,95	2	4	84,80
	HM73/00/D	2	0,5	4	50	20	1,95	2	4	84,80
	HM73/01.02/D	3	0,2	5	50	20	2,9	3	4	98,90
	HM73/01.025/D	3	0,25	5	50	20	2,9	3	4	98,90
	HM73/01/D	3	0,5	5	50	20	2,9	3	4	98,90
	HM73/02.02/D	4	0,2	6	50	20	3,8	4	4	120,00
	HM73/02.025/D	4	0,25	6	50	20	3,8	4	4	120,00
	HM73/02/D	4	0,5	6	50	20	3,8	4	4	120,00
	HM73/03/D	5	0,5	7	50	20	4,8	5	4	144,30
	HM73/03.10/D	5	1	7	50	20	4,8	5	4	144,30
	HM73/04/D	6	0,5	9	58	25	5,8	6	4	167,90
	HM73/04.78/D	6	0,5	9	78	35	5,8	6	4	189,00
	HM73/05/D	6	1	9	58	25	5,8	6	4	167,90
	HM73/05.78/D	6	1	9	78	35	5,8	6	4	189,00
	HM73/06/D	8	0,5	11	78	35	7,8	8	4	235,10
	HM73/07/D	8	1	11	78	35	7,8	8	4	235,10
	HM73/08/D	8	1,5	11	78	35	7,8	8	4	235,10
	HM73/09/D	10	0,5	13	78	35	9,6	10	4	302,20
	HM73/10/D	10	1	13	78	35	9,6	10	4	302,20
	HM73/11/D	10	1,5	13	78	35	9,6	10	4	302,20
	HM73/12/D	12	1	15	100	40	11,5	12	4	382,70
	HM73/13/D	12	1,5	15	100	40	11,5	12	4	382,70
	HM73/14/D	12	2	15	100	40	11,5	12	4	382,70

HM75	CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	DIAMANT €
	HM75/00.02/D	3	0,2	5	78	25	2,9	3	4	113,00
	HM75/00.025/D	3	0,25	5	78	25	2,9	3	4	113,00
	HM75/00/D	3	0,5	5	78	25	2,9	3	4	113,00
	HM75/01.02/D	4	0,2	6	78	30	3,8	4	4	134,10
	HM75/01.025/D	4	0,25	6	78	30	3,8	4	4	134,10
	HM75/01/D	4	0,5	6	78	30	3,8	4	4	134,10
	HM75/02/D	5	0,5	7	78	35	4,8	5	4	162,80
	HM75/02.10/D	5	1	7	78	35	4,8	5	4	162,80
	HM75/03/D	6	0,5	9	120	50	5,8	6	4	219,30
	HM75/04/D	6	1	9	120	50	5,8	6	4	219,30
	HM75/05/D	8	0,5	11	120	55	7,8	8	4	305,70
	HM75/06/D	8	1	11	120	55	7,8	8	4	305,70
	HM75/07/D	8	1,5	11	120	55	7,8	8	4	305,70
	HM75/08/D	10	0,5	13	150	65	9,6	10	4	405,40
	HM75/09/D	10	1	13	150	65	9,6	10	4	405,40
	HM75/10/D	10	1,5	13	150	65	9,6	10	4	405,40
	HM75/11/D	12	1	15	150	70	11,5	12	4	505,10
	HM75/12/D	12	1,5	15	150	70	11,5	12	4	505,10
	HM75/13/D	12	2	15	150	70	11,5	12	4	505,10

COATING **DIAMANT**



Per grafite
Only graphite

Parametri
Cutting data
pag. 279

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Apertura cava
Slotting



Contornatura
Side milling



Copia 3D
3D copy



Trocoideale
Trochoidal

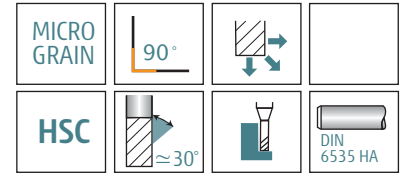
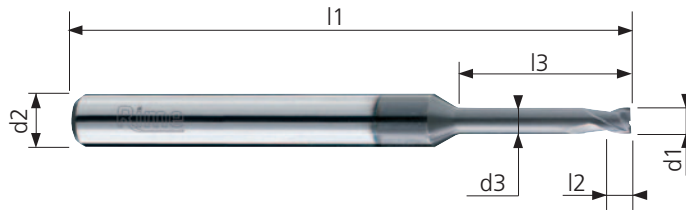


Assiale
Axial



Rampa
Diagonal plung

SERIE FORM 2000 DIAMANT



HM84

- FRESE A TESTA PIANA PER NERVATURE - Codolo cilindrico rinforzato
- SQUARE END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- NACHFORMFRÄSER - Vollhartmetall - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS PARA EL MECANIZADO PROFUNDO DE MOLDES -Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- FRÉZY PRO HLUBOKÉ OBRÁBĚNÍ - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для глубоких пазов. Усиленный хвостовик

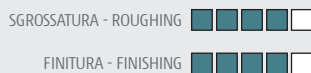
CODE	d1 mm h7	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	DIAMANT €
HM84/05.02/D	0,5	0,5	52	2	0,47	4	2	135,00
HM84/05.04/D	0,5	0,5	52	4	0,47	4	2	135,80
HM84/05.06/D	0,5	0,5	52	6	0,47	4	2	137,00
HM84/05.08/D	0,5	0,5	52	8	0,47	4	2	138,30
HM84/06.04/D	0,6	0,6	52	4	0,57	4	2	134,50
HM84/06.07/D	0,6	0,6	52	7	0,57	4	2	137,00
HM84/06.10/D	0,6	0,6	52	10	0,57	4	2	138,30
HM84/08.05/D	0,8	0,8	52	5	0,77	4	2	131,30
HM84/08.08/D	0,8	0,8	52	8	0,77	4	2	133,20
HM84/08.12/D	0,8	0,8	52	12	0,77	4	2	135,80
HM84/10.03/D	1	1	52	3	0,95	4	2	128,40
HM84/10.05/D	1	1	52	5	0,95	4	2	129,40
HM84/10.08/D	1	1	52	8	0,95	4	2	131,80
HM84/10.12/D	1	1	52	12	0,95	4	2	134,40
HM84/10.16/D	1	1	52	16	0,95	4	2	136,90
HM84/10.20/D	1	1	52	20	0,95	4	2	140,80
HM84/12.08/D	1,2	1,2	52	8	1,15	4	2	125,70
HM84/12.12/D	1,2	1,2	52	12	1,15	4	2	127,60
HM84/12.16/D	1,2	1,2	52	16	1,15	4	2	128,80
HM84/12.20/D	1,2	1,2	60	20	1,15	4	2	132,70
HM84/15.04/D	1,5	1,5	52	4	1,45	4	2	122,70
HM84/15.08/D	1,5	1,5	52	8	1,45	4	2	124,40
HM84/15.12/D	1,5	1,5	52	12	1,45	4	2	126,30
HM84/15.16/D	1,5	1,5	52	16	1,45	4	2	128,80
HM84/15.20/D	1,5	1,5	60	20	1,45	4	2	132,70
HM84/18.08/D	1,8	1,8	52	8	1,75	4	2	123,10
HM84/18.14/D	1,8	1,8	52	14	1,75	4	2	126,30
HM84/18.20/D	1,8	1,8	60	20	1,75	4	2	132,10
HM84/20.06/D	2	2	52	6	1,95	4	2	110,50
HM84/20.10/D	2	2	52	10	1,95	4	2	111,70
HM84/20.15/D	2	2	52	15	1,95	4	2	113,60
HM84/20.20/D	2	2	52	20	1,95	4	2	115,30
HM84/20.25/D	2	2	60	25	1,95	4	2	120,60
HM84/20.30/D	2	2	78	30	1,95	4	2	126,90
HM84/25.12/D	2,5	2,5	52	12	2,45	4	2	109,70
HM84/25.16/D	2,5	2,5	52	16	2,45	4	2	111,00
HM84/25.20/D	2,5	2,5	52	20	2,45	4	2	112,00
HM84/25.25/D	2,5	2,5	60	25	2,45	4	2	116,10
HM84/30.12/D	3	3	58	12	2,95	6	2	147,80
HM84/30.20/D	3	3	65	20	2,95	6	2	151,60
HM84/30.25/D	3	3	65	25	2,95	6	2	154,50
HM84/30.30/D	3	3	78	30	2,95	6	2	162,90
HM84/40.15/D	4	4	58	15	3,9	6	2	148,40
HM84/40.25/D	4	4	65	25	3,9	6	2	151,00
HM84/40.35/D	4	4	78	35	3,9	6	2	159,10
HM84/50.20/D	5	5	65	20	4,9	6	2	150,60
HM84/50.30/D	5	5	78	30	4,9	6	2	160,10
HM84/50.40/D	5	5	100	40	4,9	6	2	177,30

COATING DIAMANT

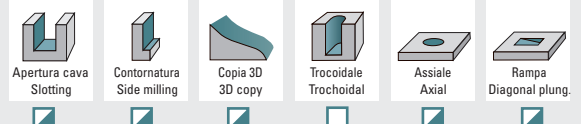


Parametri
Cutting data
pag. 279

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



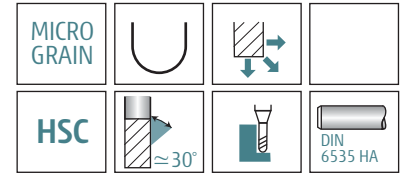
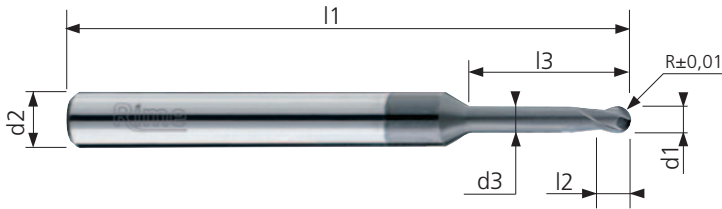
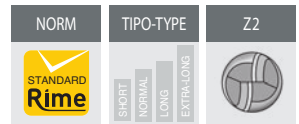
Materiali
Materials

ACCIAI STEELS GHISE CAST IRON ≤56 HRC ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS >56 HRC ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS SUPER LEGHE - TITANIO SUPERALLOYS - TITANIUM LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIAL GRAFITE GRAPHITE



CONSIGLIATO RECOMMENDED ACCETTABILE ACCEPTABLE SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE A TESTA SEMISFERICA PER NERVATURE LAVORAZIONE GRAFITE



HM85

- FRESE A TESTA SEMISFERICA PER NERVATURE - Codolo cilindrico rinforzato
- BALL NOSE END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES HÉMISPHERIQUE POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- NACHFORMFRÄSER - Vollhartmetall - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS CABEZA SEMIESFÉRICA PARA EL MECANIZADO PROFUNDO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- KULOVÉ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для глубоких пазов. Сферический торец. Усиленный хвостовик

CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	DIAMANT €
HM85/05.02/D	0,5	0,25	0,5	52	2	0,47	4	2	144,30
HM85/05.04/D	0,5	0,25	0,5	52	4	0,47	4	2	145,00
HM85/05.06/D	0,5	0,25	0,5	52	6	0,47	4	2	146,20
HM85/05.08/D	0,5	0,25	0,5	52	8	0,47	4	2	147,50
HM85/06.04/D	0,6	0,3	0,6	52	4	0,57	4	2	143,80
HM85/06.07/D	0,6	0,3	0,6	52	7	0,57	4	2	146,20
HM85/06.10/D	0,6	0,3	0,6	52	10	0,57	4	2	147,50
HM85/08.05/D	0,8	0,4	0,8	52	5	0,77	4	2	140,10
HM85/08.08/D	0,8	0,4	0,8	52	8	0,77	4	2	142,60
HM85/08.12/D	0,8	0,4	0,8	52	12	0,77	4	2	145,00
HM85/10.03/D	1	0,5	1	52	3	0,95	4	2	137,90
HM85/10.05/D	1	0,5	1	52	5	0,95	4	2	138,90
HM85/10.08/D	1	0,5	1	52	8	0,95	4	2	140,70
HM85/10.12/D	1	0,5	1	52	12	0,95	4	2	143,20
HM85/10.16/D	1	0,5	1	52	16	0,95	4	2	145,60
HM85/10.20/D	1	0,5	1	60	20	0,95	4	2	145,00
HM85/12.08/D	1,2	0,6	1,2	52	8	1,15	4	2	135,00
HM85/12.12/D	1,2	0,6	1,2	52	12	1,15	4	2	136,80
HM85/12.16/D	1,2	0,6	1,2	52	16	1,15	4	2	138,70
HM85/12.20/D	1,2	0,6	1,2	60	20	1,15	4	2	143,70
HM85/15.04/D	1,5	0,75	1,5	52	4	1,45	4	2	133,40
HM85/15.08/D	1,5	0,75	1,5	52	8	1,45	4	2	135,00
HM85/15.12/D	1,5	0,75	1,5	52	12	1,45	4	2	136,80
HM85/15.16/D	1,5	0,75	1,5	52	16	1,45	4	2	139,60
HM85/15.20/D	1,5	0,75	1,5	60	20	1,45	4	2	143,70
HM85/18.08/D	1,8	0,9	1,8	52	8	1,75	4	2	133,90
HM85/18.14/D	1,8	0,9	1,8	52	14	1,75	4	2	136,40
HM85/18.20/D	1,8	0,9	1,8	60	20	1,75	4	2	142,70
HM85/20.06/D	2	1	2	52	6	1,95	4	2	121,20
HM85/20.10/D	2	1	2	52	10	1,95	4	2	122,50
HM85/20.15/D	2	1	2	52	15	1,95	4	2	123,80
HM85/20.20/D	2	1	2	52	20	1,95	4	2	124,30
HM85/20.25/D	2	1	2	60	25	1,95	4	2	131,30
HM85/20.30/D	2	1	2	78	30	1,95	4	2	136,40
HM85/25.12/D	2,5	1,25	2,5	52	12	2,45	4	2	118,70
HM85/25.16/D	2,5	1,25	2,5	52	16	2,45	4	2	120,00
HM85/25.20/D	2,5	1,25	2,5	52	20	2,45	4	2	120,80
HM85/25.25/D	2,5	1,25	2,5	60	25	2,45	4	2	125,00
HM85/30.12/D	3	1,5	3	58	12	2,95	6	2	158,10
HM85/30.20/D	3	1,5	3	65	20	2,95	6	2	161,90
HM85/30.25/D	3	1,5	3	65	25	2,95	6	2	162,90
HM85/30.30/D	3	1,5	3	78	30	2,95	6	2	170,80
HM85/40.15/D	4	2	4	58	15	3,9	6	2	156,80
HM85/40.25/D	4	2	4	65	25	3,9	6	2	159,60

COATING **DIAMANT**

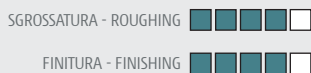


Per grafite
Only graphite

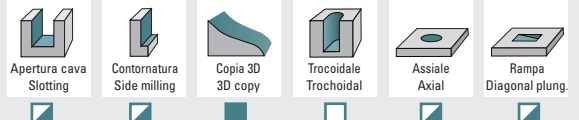
CONTINUA ALLA PAGINA SUCCESSIVA>>
CONTINUE TO NEXT PAGE>>

Parametri
Cutting data
pag. 279

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

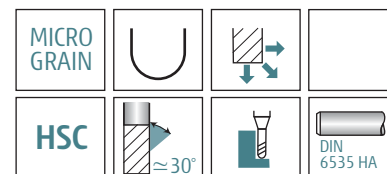
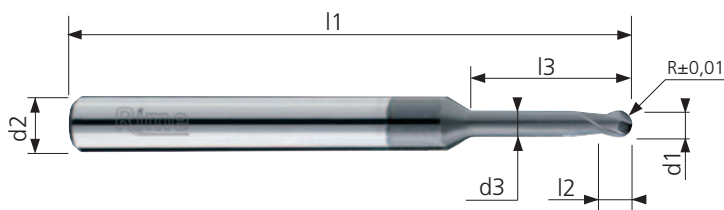
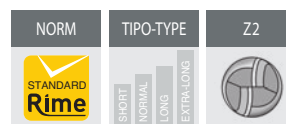
LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A TESTA SEMISFERICA PER NERVATURE LAVORAZIONE GRAFITE



CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	DIAMANT €
HM85/40.35/D	4	2	4	78	35	3,9	6	2	168,10
HM85/50.20/D	5	2,5	5	65	20	4,9	6	2	165,60
HM85/50.30/D	5	2,5	5	78	30	4,9	6	2	161,20
HM85/50.40/D	5	2,5	5	100	40	4,9	6	2	184,40
HM85/60.20/D	6	3	6	58	20	5,9	6	2	145,20
HM85/60.30/D	6	3	6	65	30	5,9	6	2	147,80
HM85/60.40/D	6	3	6	78	40	5,9	6	2	157,90

HM85

- FRESE A TESTA SEMISFERICA PER NERVATURE - Codolo cilindrico rinforzato
- BALL NOSE END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES HÉMISPHERIQUE POUR USINAGE EN PROFONDEUR - Carbone monobloc - Queue cylindrique renforcée
- NACHFORMFRÄSER - Vollhartmetall - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS DOS LABIOS CABEZA SEMIESFÉRICA PARA EL MECANIZADO PROFUNDO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- KULOVÉ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для глубоких пазов. Сферический торец. Усиленный хвостовик

Rime

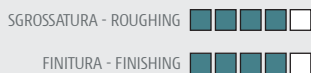
COATING DIAMANT



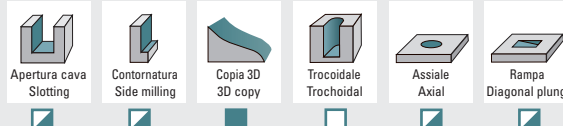
Per grafite
Only graphite

Parametri
Cutting data
pag. 279

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

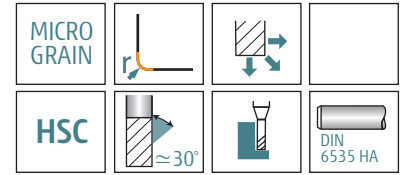
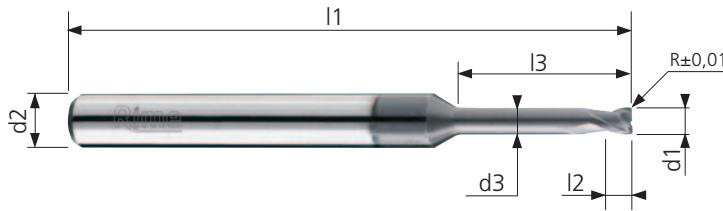
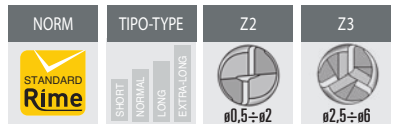


Materiali
Materials



CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A TESTA TORICA PER NERVATURE LAVORAZIONE GRAFITE



HM86

- FRESE TORICHE PER NERVATURE - Codolo cilindrico rinforzato
- TORIC END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES TORIQUES POUR USAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS PARA EL MECANIZADO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- TOROIDNÍ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза твердосплавная для глубоких пазов с радиусом при вершине. Усиленный хвостовик

CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	DIAMANT €
HM86/05.01.04/D	0,5	0,1	0,5	52	4	0,47	4	2	151,70
HM86/05.01.06/D	0,5	0,1	0,5	52	6	0,47	4	2	153,00
HM86/05.01.08/D	0,5	0,1	0,5	52	8	0,47	4	2	154,20
HM86/06.01.04/D	0,6	0,1	0,6	52	4	0,57	4	2	150,50
HM86/06.01.07/D	0,6	0,1	0,6	52	7	0,57	4	2	153,00
HM86/06.01.10/D	0,6	0,1	0,6	52	10	0,57	4	2	154,20
HM86/08.01.05/D	0,8	0,1	0,8	52	5	0,77	4	2	147,90
HM86/08.01.08/D	0,8	0,1	0,8	52	8	0,77	4	2	150,50
HM86/08.01.12/D	0,8	0,1	0,8	52	12	0,77	4	2	153,00
HM86/08.02.05/D	0,8	0,2	0,8	52	5	0,77	4	2	148,10
HM86/08.02.08/D	0,8	0,2	0,8	52	8	0,77	4	2	150,50
HM86/08.02.12/D	0,8	0,2	0,8	52	12	0,77	4	2	153,00
HM86/10.01.04/D	1	0,1	1	52	4	0,95	4	2	146,90
HM86/10.01.08/D	1	0,1	1	52	8	0,95	4	2	149,30
HM86/10.01.12/D	1	0,1	1	52	12	0,95	4	2	150,40
HM86/10.02.04/D	1	0,2	1	52	4	0,95	4	2	146,90
HM86/10.02.08/D	1	0,2	1	52	8	0,95	4	2	149,30
HM86/10.02.12/D	1	0,2	1	52	12	0,95	4	2	150,40
HM86/10.02.16/D	1	0,2	1	52	16	0,95	4	2	151,50
HM86/10.02.20/D	1	0,2	1	60	20	0,95	4	2	152,60
HM86/10.025.05/D	1	0,25	1	52	5	0,95	4	2	147,50
HM86/10.025.08/D	1	0,25	1	52	8	0,95	4	2	149,30
HM86/10.025.12/D	1	0,25	1	52	12	0,95	4	2	150,40
HM86/10.025.16/D	1	0,25	1	52	16	0,95	4	2	151,50
HM86/10.025.20/D	1	0,25	1	60	20	0,95	4	2	152,60
HM86/12.025.08/D	1,2	0,25	1,2	52	8	1,15	4	2	139,50
HM86/12.025.12/D	1,2	0,25	1,2	52	12	1,15	4	2	141,40
HM86/12.025.16/D	1,2	0,25	1,2	52	16	1,15	4	2	143,20
HM86/12.025.20/D	1,2	0,25	1,2	60	20	1,15	4	2	148,10
HM86/15.02.06/D	1,5	0,2	1,5	52	6	1,45	4	2	140,00
HM86/15.02.10/D	1,5	0,2	1,5	52	10	1,45	4	2	142,40
HM86/15.02.16/D	1,5	0,2	1,5	52	16	1,45	4	2	145,60
HM86/15.02.20/D	1,5	0,2	1,5	60	20	1,45	4	2	149,90
HM86/15.025.08/D	1,5	0,25	1,5	52	8	1,45	4	2	140,70
HM86/15.025.12/D	1,5	0,25	1,5	52	12	1,45	4	2	143,20
HM86/15.025.16/D	1,5	0,25	1,5	52	16	1,45	4	2	145,60
HM86/15.025.20/D	1,5	0,25	1,5	60	20	1,45	4	2	149,90
HM86/20.02.10/D	2	0,2	2	52	10	1,95	4	2	130,60
HM86/20.02.15/D	2	0,2	2	52	15	1,95	4	2	131,90
HM86/20.02.20/D	2	0,2	2	52	20	1,95	4	2	133,10
HM86/20.02.25/D	2	0,2	2	60	25	1,95	4	2	140,00
HM86/20.02.30/D	2	0,2	2	78	30	1,95	4	2	148,70
HM86/20.025.10/D	2	0,25	2	52	10	1,95	4	2	130,60
HM86/20.025.15/D	2	0,25	2	52	15	1,95	4	2	131,90

COATING DIAMANT



Per grafite
Only graphite

CONTINUA ALLA PAGINA SUCCESSIVA>>
CONTINUE TO NEXT PAGE>>

Parametri
Cutting data
pag. 279

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Apertura cava
Slotting



Contornatura
Side milling



Copia 3D
3D copy



Trocoideale
Trochoidal



Assiale
Axial



Rampa
Diagonal plung

Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

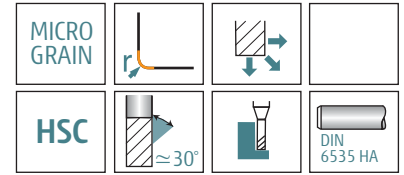
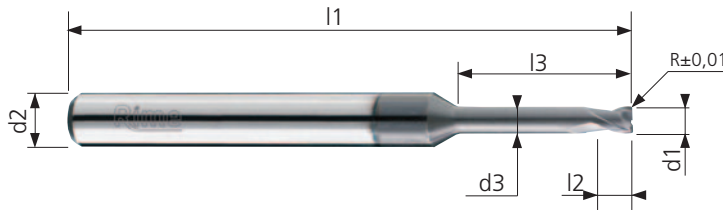
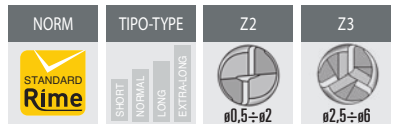
LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A TESTA TORICA PER NERVATURE LAVORAZIONE GRAFITE



HM86

- FRESE TORICHE PER NERVATURE - Codolo cilindrico rinforzato
- TORIC END MILL FOR DEEP MILLING - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES TORIQUES POUR USAGE EN PROFONDEUR - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- TORUSFRÄSER - Vollhartmetall - Verstärkter Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS PARA EL MECANIZADO DE MOLDES - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- TOROIDNÍ FRÉZY PRO HLUBOKÉ FRÉZOVÁNÍ - Tvrdkov - Zesílená válcová stopka
- Фреза твердосплавная для глубоких пазов с радиусом при вершине. Усиленный хвостовик

CODE	d1 mm h7	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	DIAMANT €
HM86/20.025.20/D	2	0,25	2	52	20	1,95	4	2	133,10
HM86/20.025.25/D	2	0,25	2	60	25	1,95	4	2	140,00
HM86/20.025.30/D	2	0,25	2	78	30	1,95	4	2	148,70
HM86/20.05.10/D	2	0,5	2	52	10	1,95	4	2	130,60
HM86/20.05.15/D	2	0,5	2	52	15	1,95	4	2	131,90
HM86/20.05.20/D	2	0,5	2	52	20	1,95	4	2	133,10
HM86/20.05.25/D	2	0,5	2	60	25	1,95	4	2	140,00
HM86/20.05.30/D	2	0,5	2	78	30	1,95	4	2	148,70
HM86/25.025.12/D	2,5	0,25	2,5	52	12	2,45	4	3	128,80
HM86/25.025.16/D	2,5	0,25	2,5	52	16	2,45	4	3	130,10
HM86/25.025.20/D	2,5	0,25	2,5	52	20	2,45	4	3	130,70
HM86/25.025.25/D	2,5	0,25	2,5	60	25	2,45	4	3	135,80
HM86/25.05.16/D	2,5	0,5	2,5	52	16	2,45	4	3	130,10
HM86/25.05.20/D	2,5	0,5	2,5	52	20	2,45	4	3	130,70
HM86/25.05.25/D	2,5	0,5	2,5	60	25	2,45	4	3	135,80
HM86/25.05.30/D	2,5	0,5	2,5	78	30	2,45	4	3	148,20
HM86/30.025.12/D	3	0,25	3	58	12	2,95	6	3	163,70
HM86/30.025.20/D	3	0,25	3	65	20	2,95	6	3	167,50
HM86/30.025.25/D	3	0,25	3	65	25	2,95	6	3	169,50
HM86/30.025.30/D	3	0,25	3	78	30	2,95	6	3	180,60
HM86/30.05.12/D	3	0,5	3	58	12	2,95	6	3	163,70
HM86/30.05.20/D	3	0,5	3	65	20	2,95	6	3	167,50
HM86/30.05.30/D	3	0,5	3	78	30	2,95	6	3	180,60
HM86/40.025.15/D	4	0,25	4	58	15	3,9	6	3	164,40
HM86/40.025.25/D	4	0,25	4	65	25	3,9	6	3	166,10
HM86/40.025.35/D	4	0,25	4	78	35	3,9	6	3	180,60
HM86/40.05.16/D	4	0,5	4	58	16	3,9	6	3	164,40
HM86/40.05.25/D	4	0,5	4	65	25	3,9	6	3	166,10
HM86/40.05.40/D	4	0,5	4	100	40	3,9	6	3	189,40
HM86/40.10.16/D	4	1	4	58	16	3,9	6	3	164,40
HM86/40.10.25/D	4	1	4	65	25	3,9	6	3	166,10
HM86/40.10.40/D	4	1	4	100	40	3,9	6	3	189,40
HM86/50.025.20/D	5	0,25	5	65	20	4,9	6	3	162,90
HM86/50.025.30/D	5	0,25	5	78	30	4,9	6	3	167,90
HM86/50.025.40/D	5	0,25	5	100	40	4,9	6	3	189,40
HM86/50.05.20/D	5	0,5	5	65	20	4,9	6	3	162,90
HM86/50.05.30/D	5	0,5	5	78	30	4,9	6	3	167,90
HM86/50.05.40/D	5	0,5	5	100	40	4,9	6	3	189,40
HM86/60.025.35/D	6	0,25	6	78	35	5,9	6	3	167,90
HM86/60.05.35/D	6	0,5	6	78	35	5,9	6	3	167,90

COATING DIAMANT



Per grafite
Only graphite

Parametri
Cutting data
pag. 279

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Apertura cava
Slotting



Contornatura
Side milling



Copia 3D
3D copy



Trocoideale
Trochoidal

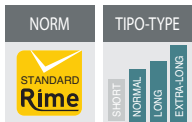


Assiale
Axial

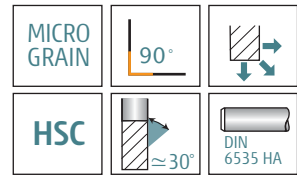
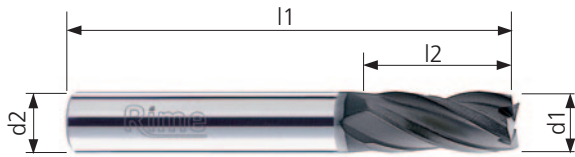


Rampa
Diagonal plung

FRESE A TESTA PIANA LAVORAZIONE GRAFITE



SERIE
FORM 2000
DIAMANT



HM60
HM62
HM64

HM60 NORMALE NORMAL	CODE	d1 mm h7	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	DIAMANT €
	HM60/01	1	3	38	1	2	77,00
	HM60/02	1,5	4	38	1,5	2	75,60
	HM60/03	2	7	40	2	2	71,90
	HM60/04	3	10	40	3	3	79,40
	HM60/05	4	11	40	4	3	96,00
	HM60/06	5	13	50	5	3	115,00
	HM60/07	6	16	50	6	3	133,50
	HM60/08	8	20	63	8	3	194,60
	HM60/09	10	22	72	10	4	259,70
	HM60/10	12	26	83	12	4	318,70

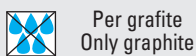
- FRESE A TESTA PIANA NORMALE - LUNGA - EXTRALUNGA - Codolo cilindrico
- SQUARE END MILLS TO MACHINE GRAPHITE - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES POUR GRAPHITE - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- RADIUSFRÄSER FÜR GRAPHIT - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS SPECIALES PARA MECANIZADO DE GRAFITO, serie normal
- FRÉZY PRO OBRÁBĚNÍ GRAFITU - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза твердосплавная по графиту. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

HM62 LUNGA LONG	CODE	d1 mm h7	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	DIAMANT €
	HM62/01	3	20	55	3	3	84,50
	HM62/02	4	20	60	4	3	104,30
	HM62/03	5	20	60	5	3	122,70
	HM62/04	6	25	65	6	3	139,80
	HM62/05	8	32	80	8	3	206,60
	HM62/06	10	32	80	10	4	272,40
	HM62/07	12	50	100	12	4	348,90

HM64 EXTRA LUNGA EXTRA-LONG	CODE	d1 mm h7	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	DIAMANT €
	HM64/01	3	30	70	3	2	94,70
	HM64/02	4	36	75	4	2	113,70
	HM64/03	5	40	80	5	2	140,50
	HM64/04	3	30	70	3	3	94,70
	HM64/05	4	36	75	4	3	113,70
	HM64/06	5	40	80	5	3	140,50
	HM64/07	6	40	80	6	3	167,70
	HM64/08	6	45	80	6	4	167,70
	HM64/09	8	50	100	8	4	229,50
	HM64/10	10	50	100	10	4	299,90
*	HM64/11	12	70	150	12	4	437,30
*	HM64/12	14	75	150	14	4	641,20
*	HM64/13	16	75	150	16	4	855,80

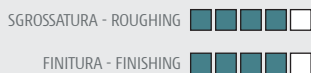
* Massima lunghezza rivestimento 55 mm. - Max. coating length 55 mm.

COATING DIAMANT

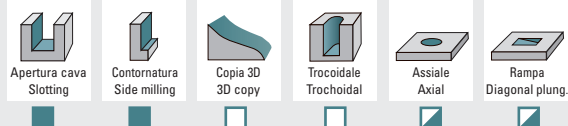


Parametri
Cutting data
pag. 279

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

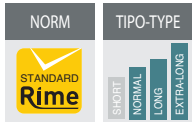


Materiali
Materials

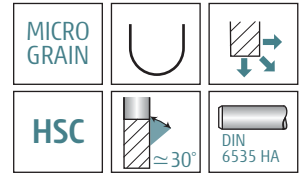
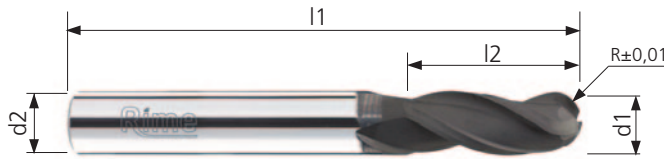


CONSIGLIATO RECOMMENDED
ACCETTABILE ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

FRESE A TESTA SEMISFERICA LAVORAZIONE GRAFITE



SERIE
FORM 2000
DIAMANT



HM61
HM63
HM65

HM61 NORMALE NORMAL	CODE	d1 mm h7	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	DIAMANT €
	HM61/01	1	3	38	1	2	87,00
	HM61/02	1,5	4	38	1,5	2	85,10
	HM61/03	2	7	40	2	2	77,00
	HM61/04	3	11	40	3	3	86,40
	HM61/05	4	13	40	4	3	103,60
	HM61/06	5	14	50	5	3	125,20
	HM61/07	6	16	50	6	3	144,90
	HM61/08	8	20	63	8	3	207,90
	HM61/09	10	22	72	10	4	273,70
	HM61/10	12	26	83	12	4	338,80

- FRESE A TESTA RAGGIATA PER GRAFITE - Codolo cilindrico
- BALL NOSE END MILLS TO MACHINE GRAPHITE - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES POUR GRAPHITE - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- RADIUSFRÄSER FÜR GRAPHIT - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS SPECIALES PARA MECANIZADO DE GRAFITO, cabeza semiesférica, serie normal
- KULOVÉ FRÉZY PRO OBRÁBĚNÍ GRAFITU - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза твердосплавная по графиту. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

HM63 LUNGA LONG	CODE	d1 mm h7	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	DIAMANT €
	HM63/01	3	20	55	3	3	94,10
	HM63/02	4	20	60	4	3	113,70
	HM63/03	5	20	60	5	3	136,00
	HM63/04	6	25	65	6	3	155,80
	HM63/05	8	32	80	8	3	218,70
	HM63/06	10	32	80	10	4	295,20
	HM63/07	12	50	100	12	4	367,00

HM65 EXTRA LUNGA EXTRA-LONG	CODE	d1 mm h7	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	DIAMANT €
	HM65/01	3	30	70	3	2	100,40
	HM65/02	4	36	75	4	2	122,10
	HM65/03	5	40	80	5	2	148,10
	HM65/04	3	30	70	3	3	100,40
	HM65/05	4	36	75	4	3	122,10
	HM65/06	5	40	80	5	3	148,10
	HM65/07	6	40	80	6	3	180,40
	HM65/08	6	45	80	6	4	180,40
	HM65/09	8	50	100	8	4	240,10
	HM65/10	10	50	100	10	4	324,70
*	HM65/11	12	70	150	12	4	462,40
*	HM65/12	14	75	150	14	4	670,10
*	HM65/13	16	75	150	16	4	872,80

* Massima lunghezza rivestimento 55 mm. - Max. coating length 55 mm.

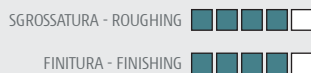
COATING DIAMANT



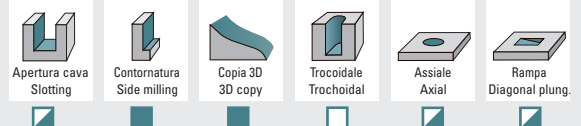
Per grafite
Only graphite

Parametri
Cutting data
pag. 279

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

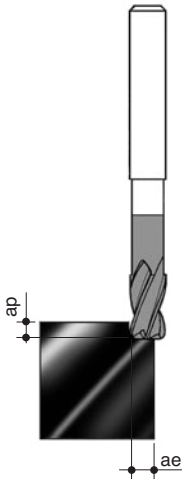
GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

Frese in metallo duro rivestite diamante per lavorazione grafite Carbide end mills diamond coated to machine graphite

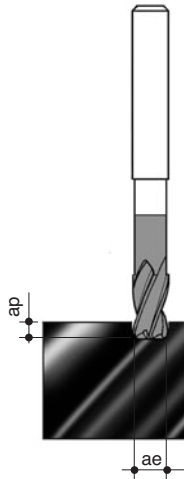


DATI ORIENTATIVI VELOCITÀ DI TAGLIO E AVANZAMENTO
INDICATIVE DATA ON CUTTING SPEED AND FEED



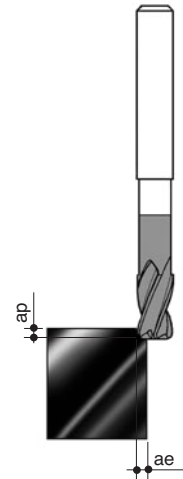
Sgrossatura Roughing Vc m/min 300-500	
d	fz
0,5	0,004-0,006
1,0	0,008-0,010
1,5	0,012-0,017
2,0	0,018-0,020
2,5	0,022-0,025
3,0	0,028-0,034
4,0	0,040-0,047
5,0	0,048-0,055
6,0	0,060-0,070
8,0	0,075-0,090
10,0	0,090-0,110
12,0	0,120-0,140

ap= 0,3 - 0,4 x d
ae= 0,5 - 0,6 x d



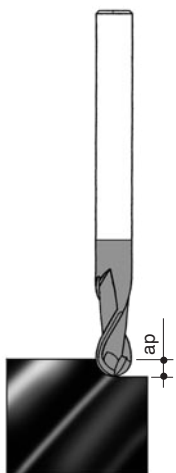
Sgrossatura Roughing Vc m/min 300-500	
d	fz
0,5	0,004-0,006
1,0	0,008-0,010
1,5	0,012-0,017
2,0	0,018-0,020
2,5	0,022-0,025
3,0	0,025-0,028
4,0	0,030-0,036
5,0	0,040-0,045
6,0	0,050-0,055
8,0	0,065-0,070
10,0	0,085-0,090
12,0	0,090-0,100

ap= 0,4 - 0,5 x d
ae= d



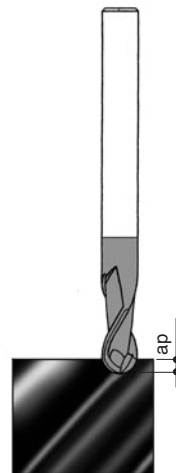
Finitura Finishing Vc m/min 300-500	
d	fz
0,5	0,004-0,006
1,0	0,010-0,012
1,5	0,015-0,017
2,0	0,020-0,022
2,5	0,025-0,027
3,0	0,027-0,032
4,0	0,045-0,053
5,0	0,060-0,068
6,0	0,075-0,080
8,0	0,100-0,108
10,0	0,125-0,133
12,0	0,120-0,160

ap= 0,1 - 0,2 x d
ae= 0,1 - 0,2 x d



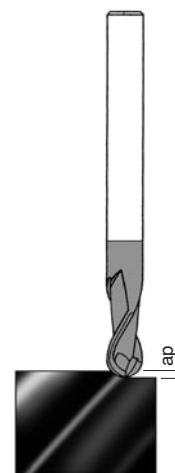
Sgrossatura Roughing Vc m/min 300-500	
d	fz
0,5	0,004-0,006
1,0	0,008-0,010
1,5	0,013-0,015
2,0	0,018-0,020
2,5	0,022-0,025
3,0	0,028-0,034
4,0	0,040-0,047
5,0	0,048-0,055
6,0	0,060-0,070
8,0	0,075-0,090
10,0	0,090-0,110
12,0	0,120-0,140

ap= 0,3 - 0,4 x d
ae= 0,5 - 0,6 x d



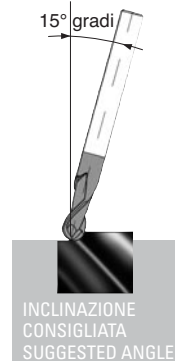
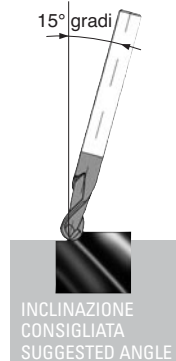
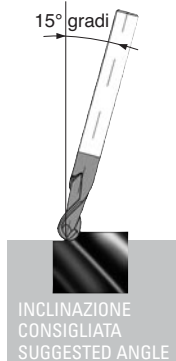
Sgrossatura Roughing Vc m/min 300-500	
d	fz
0,5	0,003-0,005
1,0	0,006-0,008
1,5	0,010-0,012
2,0	0,014-0,016
2,5	0,017-0,019
3,0	0,028-0,030
4,0	0,036-0,042
5,0	0,045-0,052
6,0	0,055-0,064
8,0	0,070-0,085
10,0	0,090-0,100
12,0	0,100-0,110

ap= 0,2 - 0,5 x d
ae= d



Finitura Finishing Vc m/min 300-500	
d	fz
0,5	0,004-0,006
1,0	0,010-0,012
1,5	0,015-0,017
2,0	0,020-0,022
2,5	0,025-0,027
3,0	0,030-0,032
4,0	0,045-0,050
5,0	0,055-0,060
6,0	0,075-0,080
8,0	0,090-0,100
10,0	0,110-0,130
12,0	0,140-0,160

ap= 0,1 - 0,2 x d
ae= 0,1 - 0,2 x d



ALU2000 *line*

advanced tools product on
design and technology

Rime
advanced tools production





















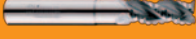



ime

ime

ime

Frese per alluminio, rame, leghe leggere e materie plastiche

End mills for aluminium, copper, light alloys and plastics materials

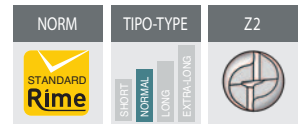
		pag.			pag.
HM9		283	HM92		292
HM9SP		284	HM94		293
HM9SPL		285	HM95		294
HM90		286	HM96		295
HM90L		287	HM97		296
new HM90XL		287	HM99		297
HM90SP		288	HM99L		297
HM90SP-IC Internal coolant		288	HM99XL		297
HM90SPL		289	HM99XXL		297
HM90SPL-IC Internal coolant		289	HM99SX		298
HM90NFW		290	HM100C		299
HM91		291	HM100		299



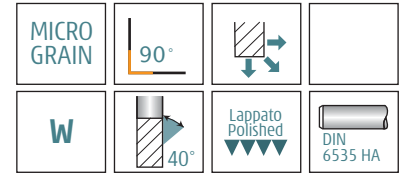
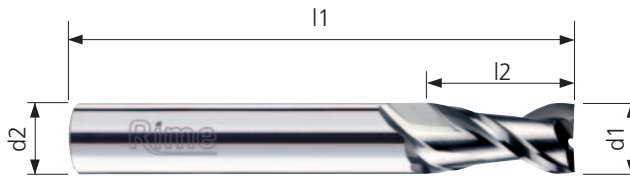
advanced tools production

design and technology

Rime
advanced tools production



SERIE ALU2000



NORMALE

HM9

- FRESE A DUE DENTI per alluminio - Coda cilindrica
- TWO FLUTES END MILLS - For aluminium, light alloys - Solid carbide - Straight shank
- FRAÎSES À DEUX DENTS - Pour aluminium, alliages légers - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, ZWEI SCHNEIDEN - Für ALUMINIUM, LEICHTLEGIERUNGEN - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS HELICOIDALES DOS LABIOS - Para aluminio y ligas ligeras - Metal duro - Mango cilíndrico
- DVOUBŘÍTÉ FRÉZY - Na hliník a lehké slitiny - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для алюминия и легких сплавов. Сферический торец. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	ALU PRODIGE €	ZIRCON €
HM9/01	2	10	38	2	2	19,20	29,70	29,70
HM9/02	3	12	38	3	2	20,80	31,20	31,20
HM9/03	4	12	40	4	2	25,60	35,80	35,80
HM9/04	5	12	50	5	2	30,30	40,60	40,60
HM9/05	6	18	57	6	2	37,90	51,50	51,50
HM9/06	7	18	60	7	2	44,70	60,20	60,20
HM9/07	8	18	63	8	2	51,10	69,30	69,30
HM9/08	9	22	63	9	2	72,70	94,30	94,30
HM9/09	10	22	73	10	2	83,80	105,20	105,20
HM9/10	12	25	83	12	2	103,70	127,40	127,40
HM9/11	14	25	83	14	2	143,70	174,80	174,80
HM9/12	16	32	92	16	2	186,80	221,20	221,20
HM9/13	18	32	92	18	2	249,10	290,10	290,10
HM9/14	20	36	100	20	2	283,40	335,10	335,10



Toll. reale sul Ø **+0 -0,03**
Real Tol. on Ø

COATING ALU PRODIGE



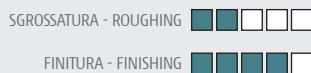
COATING ZIRCON ► SU RICHIESTA ON REQUEST



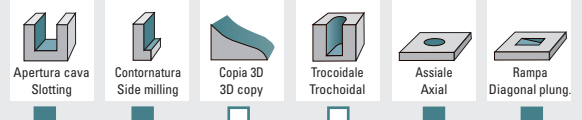
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri
Cutting data
pag. 302

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

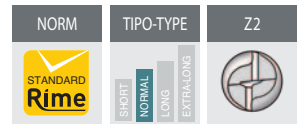


Materiali
Materials

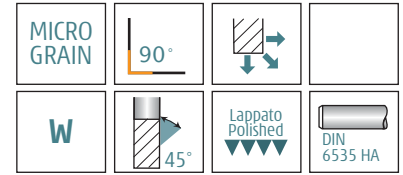
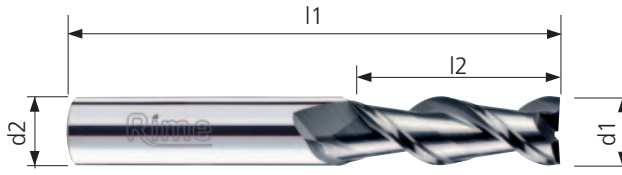
ACCIAI <500 N/mm ² STEELS <500 N/mm ²	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	OTTONE - BRONZO BRASS - BRONZE	RAME COPPER	ALLUMINIO PURO UNALLOYED ALUMINIUM	LEGHE DI ALLUMINIO ALUMINIUM ALLOYS	MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIAL	MATERIALI COMPOSITI COMPOSITE MATERIAL
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A DUE DENTI ASPORTAZIONI GRAVOSE



SERIE ALU2000



NORMALE

HM9SP

- FRESE A DUE DENTI per alluminio - Coda cilindrica - Asportazioni gravose
- TWO FLUTES END MILLS - For aluminium - Solid carbide - Straight shank - Fit to heavy roughing
- FRAISES À DEUX DENTS - Pour aluminium - Carbure monobloc - Queue cylindrique - Pour usinage important
- SCHAFTFRÄSER, ZWEI SCHNEIDEN - Für Aluminium - Vollhartmetall - Zylinderschaft - Sonderausführung für schweres Schruppen
- FRESAS HELICOIDALES DOS LABIOS - Para aluminio - Metal duro - Mango cilíndrico - Para remoción de material pesado
- DVOUBŘÍTÉ FRÉZY - Na hliník - Tvrdokov - Válcová stopka - Vhodné pro těžké hrubování
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для алюминия. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия. Максимальный сьем материала за проход

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	ALU PRODIGE €	ZIRCON €
HM9SP/03	3	10	58	6	2	33,10	46,60	46,60
HM9SP/04	4	12	58	6	2	33,10	46,60	46,60
HM9SP/05	5	15	58	6	2	33,10	46,60	46,60
HM9SP/06	6	18	58	6	2	38,50	51,90	51,90
HM9SP/07	7	22	60	7	2	50,60	68,70	68,70
HM9SP/08	8	24	64	8	2	55,10	72,90	72,90
HM9SP/09	9	26	63	9	2	79,30	100,70	100,70
HM9SP/10	10	28	72	10	2	90,50	111,20	111,20
HM9SP/11	11	30	72	11	2	105,30	129,40	129,40
HM9SP/12	12	35	83	12	2	118,10	140,90	140,90
HM9SP/14	14	35	83	14	2	161,30	191,60	191,60
HM9SP/16	16	42	93	16	2	208,40	241,60	241,60
HM9SP/18	18	45	100	18	2	271,40	311,20	311,20
HM9SP/20	20	48	104	20	2	310,80	360,90	360,90

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING ALU PRODIGE



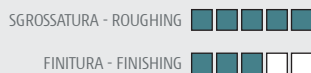
COATING ZIRCON



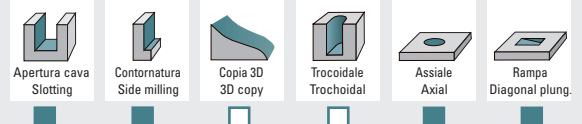
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri
Cutting data
pag. 303

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

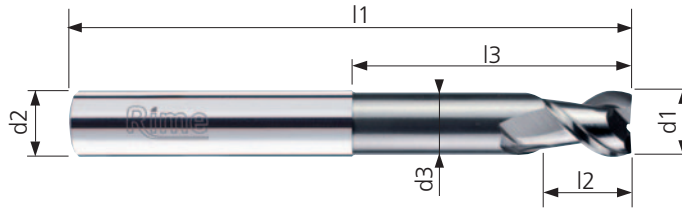
ACCIAI <500 N/mm ² STEELS <500 N/mm ²	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	OTTONE - BRONZO BRASS - BRONZE	RAME COPPER	ALLUMINIO PURO UNALLOYED ALUMINIUM	LEGHE DI ALLUMINIO ALUMINIUM ALLOYS	MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIAL	MATERIALI COMPOSITI COMPOSITE MATERIAL
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A DUE DENTI ASPORTAZIONI GRAVOSE

NORM	TIPO-TYPE	Z2

SERIE
ALU2000



MICRO GRAIN	90°		
W	45°	Lappato Polished	DIN 6535 HA

LUNGA

HM9SPL

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	K €	ALU PRODIGE €	ZIRCON €
HM9SPL/03	3	5	65	25	2,9	6	2	46,70	62,40	62,40
HM9SPL/04	4	6	65	25	3,9	6	2	46,70	62,40	62,40
HM9SPL/05	5	7	65	30	4,8	6	2	46,70	62,40	62,40
HM9SPL/06	6	8	78	35	5,8	6	2	49,50	65,70	65,70
HM9SPL/08	8	11	78	40	7,8	8	2	69,30	88,20	88,20
HM9SPL/10	10	13	100	45	9,6	10	2	105,00	129,90	129,90
HM9SPL/12	12	15	100	50	11,5	12	2	136,00	169,20	169,20
HM9SPL/14	14	17	115	55	13	14	2	182,70	217,20	217,20
HM9SPL/16	16	20	125	60	15	16	2	228,10	274,90	274,90
HM9SPL/18	18	22	125	65	17	18	2	296,70	343,30	343,30
HM9SPL/20	20	25	125	65	19	20	2	336,60	391,60	391,60

- FRESE A DUE DENTI per alluminio - Asportazioni gravose
- TWO FLUTES END MILLS - For aluminium - Solid carbide - Straight shank - Fit to heavy roughing
- FRAISES À DEUX DENTS - Pour aluminium - Carbure monobloc - Queue cylindrique - Pour usinage important
- SCHAFTFRÄSER, ZWEI SCHNEIDEN - Für Aluminium - Vollhartmetall - Zylinderschaft - Sonderausführung für schweres Schruppen
- FRESAS HELICOIDALES DOS LABIOS - Para aluminio - Metal duro - Mango cilíndrico - Para remoción de material pesado
- DVOUBŘÍTÉ FRÉZY - Na hliník - Tvrdokov - Válcová stopka - Vhodné pro těžké hrubování
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для алюминия. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия. Максимальный сьем материала за проход.

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING **ALU PRODIGE**

CODE HM9SPL/.../AP

COATING **ZIRCON**

CODE HM9SPL/.../SR

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri
Cutting data
pag. 304

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings

Apertura cava Slotting	Contornatura Side milling	Copia 3D 3D copy	Trocoidale Trochoidal	Assiale Axial	Rampa Diagonal plung.
---------------------------	------------------------------	---------------------	--------------------------	------------------	--------------------------

Materiali
Materials

ACCIAI <500 N/mm²
STEELS <500 N/mm²

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

OTTONE - BRONZO
BRASS - BRONZE

RAME
COPPER

ALLUMINIO PURO
UNALLOYED ALUMINIUM

LEGHE DI ALLUMINIO
ALUMINIUM ALLOYS

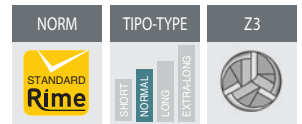
MATERIALI PLASTICI
PLASTIC MATERIAL

MATERIALI COMPOSITI
COMPOSITE MATERIAL

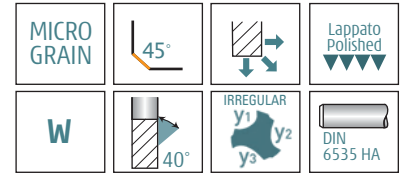
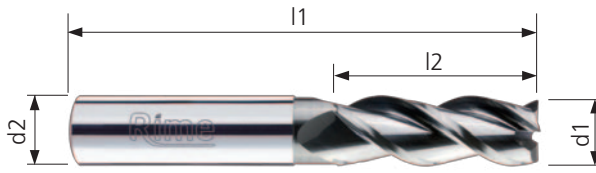
CONSIGLIATO
RECOMMENDED

ACCETTABILE
ACCEPTABLE

SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED



SERIE ALU2000



NORMALE

HM90

- FRESE A TRE DENTI per alluminio - Divisione irregolare - Codolo cilindrico
- THREE FLUTES END MILLS - For aluminium, light alloys - Irregular division - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À TROIS DENTS - Pour aluminium, alliages légers - Division irrégulière - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, DREI SCHNEIDEN - Für Aluminium, Leichtlegierungen - Unregelmäßige Teilung - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS TRES LABIOS HELICOIDALES - Para aluminio y ligas ligeras - Division irregular - Metal duro - Mango cilíndrico
- FRESAS de TRES navalhas helicoidais - TRÍBŘITĚ FRÉZY - Na hliník, lehké slitiny - Nesouměrně dělené ostří - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная для алюминия и легких сплавов. Непостоянный шаг зуба. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	45° mm	Z	K €	ALU PRODIGE €	ALU DIAMANT €
HM90/03	3	10	58	6	0,05	3	33,70	47,20	56,10
HM90/04	4	12	58	6	0,05	3	33,70	47,20	56,10
HM90/05	5	15	58	6	0,075	3	33,70	47,20	56,10
HM90/06	6	18	58	6	0,075	3	38,80	52,00	61,20
HM90/08	8	24	64	8	0,1	3	55,80	73,50	89,90
HM90/10	10	28	72	10	0,1	3	91,20	111,70	126,00
HM90/12	12	32	83	12	0,1	3	118,40	141,20	161,60
HM90/14	14	34	83	14	0,15	3	160,30	190,90	215,10
HM90/16	16	38	93	16	0,15	3	206,10	239,80	267,90
HM90/18	18	42	100	18	0,15	3	268,10	308,50	333,00
HM90/20	20	45	104	20	0,15	3	305,60	357,60	420,50



Toll. reale sul Ø
Real Tol. on Ø **+0 -0,03**

COATING ALU PRODIGE



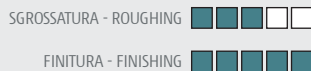
COATING ALU DIAMANT SU RICHIESTA ON REQUEST



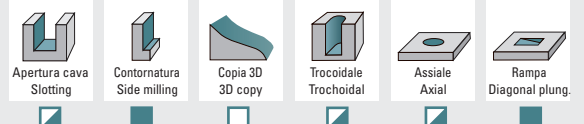
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri
Cutting data
pag. 305

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings

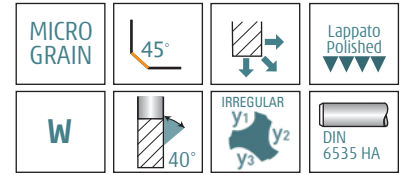
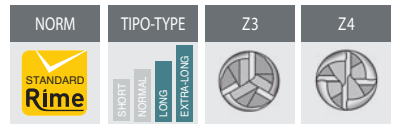
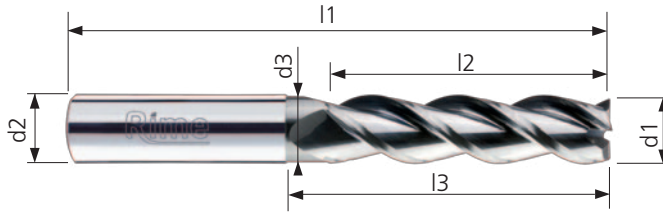


Materiali
Materials

ACCIAI <500 N/mm ² STEELS <500 N/mm ²	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	OTTONE - BRONZO BRASS - BRONZE	RAME COPPER	ALLUMINIO PURO UNALLOYED ALUMINIUM	LEGHE DI ALLUMINIO ALUMINIUM ALLOYS	MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIAL	MATERIALI COMPOSITI COMPOSITE MATERIAL
----------------------------------------------------------------	-----------------------------------------	-----------------------------------	----------------	---------------------------------------	----------------------------------------	----------------------------------------	-------------------------------------------

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

SERIE ALU2000



LUNGA EXTRA-LUNGA

HM90L HM90XL

- FRESA A TRE DENTI LUNGHE ED EXTRALUNGHE** - Per alluminio, leghe leggere - Divisione irregolare - Metallo duro integrale micrograna - Codolo cilindrico
- THREE FLUTES END MILLS** - For aluminium, light alloys - Irregular division - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À TROIS DENTS** - Pour aluminium, alliages légers - Division irrégulière - Carbone monobloc - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, DREI SCHNEIDEN** - Für Aluminium, Leichtlegierungen - Unregelmäßige Teilung - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS TRES LABIOS HELICOIDALES** - Para aluminio y ligas ligeras - Division irregular - Metal duro - Mango cilíndrico
- TRÍBŘITÉ FRÉZY** - Na hliník, lehké slitiny - Nesouměrně dělené ostří - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная для алюминия и легких сплавов.** - Непостоянный шаг зуба. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

HM90L	CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mmh6	45° mm	Z	K	ALU PRODIGE	ALU DIAMANT
										€	€	€
HM90L/03		3	15	65	20	2,9	6	0,05	3	53,80	69,60	76,20
HM90L/04		4	20	65	25	3,8	6	0,05	3	54,90	70,70	77,30
HM90L/05		5	25	65	28	4,8	6	0,05	3	56,00	71,80	78,40
HM90L/06		6	32	80	42	5,8	6	0,075	3	62,40	78,70	84,90
HM90L/08		8	40	100	50	7,7	8	0,1	3	94,40	116,90	132,90
HM90L/10		10	42	100	52	9,6	10	0,1	3	124,60	149,30	167,80
HM90L/12		12	50	120	60	11,5	12	0,1	3	164,20	196,80	221,60
HM90L/16		16	65	125	75	15,4	16	0,15	3	265,70	313,40	336,90

HM90XL	CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mmh6	45° mm	Z	K	ALU PRODIGE	ALU DIAMANT
										€	€	€
HM90XL/10		10	55	120	65	9,6	10	0,1	3	166,90	197,90	230,90
HM90XL/12		12	70	150	80	11,5	12	0,1	3	226,20	261,60	289,60
new HM90XL/16.3		16	80	150	90	15,4	16	0,15	3	377,70	425,40	456,00
HM90XL/16		16	80	150	90	15,4	16	0,15	4	377,70	425,40	456,00
new HM90XL/20.3		20	85	150	95	19,2	20	0,15	3	518,30	591,70	644,20
HM90XL/20		20	85	150	95	19,2	20	0,15	4	518,30	591,70	644,20



Toll. reale sul Ø **+0 -0,03**
Real Tol. on Ø

COATING ALU PRODIGE



CODE
HM90.../.../AP

COATING ALU DIAMANT SU RICHIESTA ON REQUEST

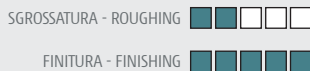


CODE
HM90.../.../AD

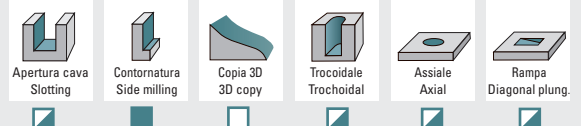
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri
Cutting data
pag. 306-307

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



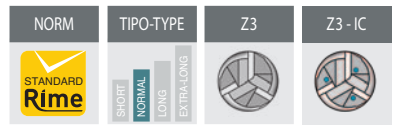
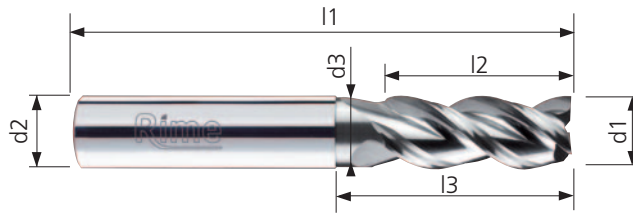
Materiali
Materials

ACCIAI <500 N/mm ² STEELS <500 N/mm ²	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	OTTONE - BRONZO BRASS - BRONZE	RAME COPPER	ALLUMINIO PURO UNALLOYED ALUMINIUM	LEGHE DI ALLUMINIO ALUMINIUM ALLOYS	MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIAL	MATERIALI COMPOSITI COMPOSITE MATERIAL
----------------------------------------------------------------	-----------------------------------------	-----------------------------------	----------------	---------------------------------------	----------------------------------------	----------------------------------------	-------------------------------------------

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A TRE DENTI PER ASPORTAZIONI GRAVOSE

SERIE
ALU2000



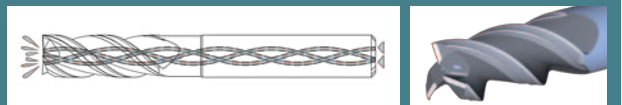
NORMALE

HM90SP	CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mmh6	Z	K €	ALU PRODIGE €	ALU DIAMANT €
HM90SP/03		3	10	58	15	2,9	6	3	36,80	50,30	59,20
HM90SP/04		4	12	58	17	3,9	6	3	36,80	50,30	59,20
HM90SP/05		5	15	58	20	4,8	6	3	37,90	51,40	60,20
HM90SP/06		6	18	58	23	5,8	6	3	43,70	57,20	66,00
HM90SP/08		8	24	64	30	7,7	8	3	63,10	81,10	97,20
HM90SP/10		10	28	72	35	9,6	10	3	98,30	119,40	133,00
HM90SP/12		12	32	83	40	11,5	12	3	127,40	151,00	170,50
HM90SP/14		14	34	83	42	13,5	14	3	172,90	204,10	227,50
HM90SP/16		16	38	93	46	15,4	16	3	218,30	252,70	279,90
HM90SP/20		20	45	104	55	19,2	20	3	325,00	378,30	439,80

HM90SP-IC	CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mmh6	Z	K €	ALU PRODIGE €	ALU DIAMANT €
HM90SP-IC/06		6	18	65	28	5,8	6	3	90,00	107,00	116,10
HM90SP-IC/08		8	24	75	34	7,7	8	3	115,30	134,60	152,70
HM90SP-IC/10		10	28	80	38	9,6	10	3	168,00	191,70	215,60
HM90SP-IC/12		12	32	94	42	11,5	12	3	218,50	243,70	266,10
HM90SP-IC/16		16	38	100	50	15,4	16	3	342,60	384,90	414,40

HM90SP-IC

INTERNAL
COOLANT
HOLES



HM90SP HM90SP-IC

- IT** FRESE A TRE DENTI - Per alluminio, leghe leggere - Divisione irregolare - Elica variabile - Per asportazioni gravose - Con e senza internal coolant
- EN** THREE FLUTES END MILLS - For aluminium, light alloys - Irregular division and helix flutes - Solid carbide - Straight shank - Fit to heavy roughing
- FR** FRAISES À TROIS DENTS - Pour aluminium, alliages légers - Division irrégulière et angles d'hélice irrégulière - Carbure monobloc - Queue cylindrique - Pour usinage important
- DE** SCHAFTFRÄSER, DREI SCHNEIDEN - Für Aluminium, Leichtlegierungen - Unregelmäßige Teilung und spannuten-winkel - Sonderausführung für schueres Schruppen - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- ES** FRESAS TRES LABIOS HELICOIDALES - Para aluminio y ligas ligeras - Hélice division irregular - Metal duro - Mango cilíndrico - Para remoción de material pesado
- CZ** TRÍBŘITÉ FRÉZY - Na hliník, lehké slitiny - Nesouměrně dělené ostří - Proměnlivá šroubovice - Tvrdokov - Válcová stopka - Vhodné pro těžké hrubování
- RU** Фреза 3-х зубая, твердосплавная для алюминия и легких сплавов. Непостоянный шаг зуба. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

Toll. reale sul Ø **+0 -0,03**
Real Tol. on Ø

COATING **ALU PRODIGE**



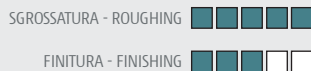
COATING **ALU DIAMANT** ▶ SU RICHIESTA ON REQUEST



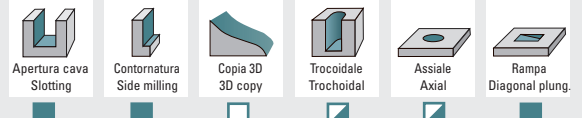
WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri
Cutting data
pag. 308

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

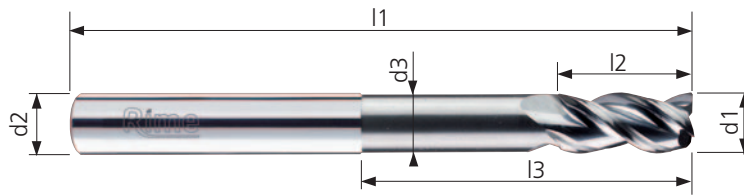
ACCIAI <500 N/mm ² STEELS <500 N/mm ²	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	OTTONE - BRONZO BRASS - BRONZE	RAME COPPER	ALLUMINIO PURO UNALLOYED ALUMINIUM	LEGHE DI ALLUMINIO ALUMINIUM ALLOYS	MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIAL	MATERIALI COMPOSITI COMPOSITE MATERIAL
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE A TRE DENTI PER ASPORTAZIONI GRAVOSE

NORM	TIPO-TYPE	Z3	Z3-IC

SERIE
ALU2000



MICRO GRAIN	90°	40° 41° 42°	Lappato Polished
W	IRREGULAR y1 y2 y3		DIN 6535 HA

LUNGA

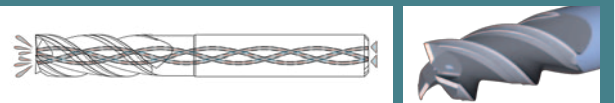
HM90SPL CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mmh6	Z	K €	ALU PRODIGE €	ALU DIAMANT €
HM90SPL/04	4	9	65	25	3,9	6	3	48,30	64,20	70,80
HM90SPL/05	5	11	78	35	4,8	6	3	52,70	69,20	75,40
HM90SPL/06	6	13	78	40	5,8	6	3	52,70	69,20	75,40
HM90SPL/08	8	19	100	50	7,7	8	3	92,80	115,30	131,30
HM90SPL/10	10	22	100	55	9,6	10	3	114,20	139,00	157,50
HM90SPL/12	12	26	120	65	11,5	12	3	165,80	198,50	223,20
HM90SPL/16	16	32	125	70	15	16	3	239,40	287,30	310,80
HM90SPL/20	20	36	150	80	19	20	3	403,00	469,70	517,00

HM90SPL HM90SPL-IC

- FRESE A TRE DENTI - Per alluminio, leghe leggere - Divisione irregolare - Elica variabile - Per asportazioni gravose - Con e senza internal coolant
- THREE FLUTES END MILLS - For aluminium, light alloys - Irregular division and helix flutes - Solid carbide - Straight shank - Fit to heavy roughing
- FRAISES À TROIS DENTS - Pour aluminium, alliages légers - Division irrégulière et angles d'hélice irregular - Carbure monobloc - Queue cylindrique - Pour usinage important
- SCHAFTFRÄSER, DREI SCHNEIDEN - Für Aluminium, Leichtlegierungen - Unregelmäßige Teilung und spannten-winkel - Sonderausführung für schieres Schruppen - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS TRES LABIOS HELICOIDALES - Para aluminio y ligas ligeras - Hélice division irregular - Metal duro - Mango cilíndrico - Para remoción de material pesado
- TRÍBRITÉ FRÉZY - Na hliník, lehké slitiny - Nesouměrně dělené ostří - Proměnlivá šroubovice - Tvrdokov - Válcová stopka - Vhodné pro těžké hrubování
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная для алюминия и легких сплавов. Непостоянный шаг зуба. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

HM90SPL-IC CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mmh6	Z	K €	ALU PRODIGE €	ALU DIAMANT €
HM90SPL-IC/06	6	13	78	40	5,8	6	3	107,60	125,20	134,50
HM90SPL-IC/08	8	19	100	50	7,7	8	3	149,90	174,10	192,20
HM90SPL-IC/10	10	22	100	55	9,6	10	3	214,10	240,40	261,30
HM90SPL-IC/12	12	26	120	65	11,5	12	3	305,30	339,90	367,90

HM90SPL-IC
INTERNAL COOLANT HOLES



Rime

Toll. reale sul Ø
Real Tol. on Ø **+0 -0,03**

COATING **ALU PRODIGE**

CODE
HM90SPL.../.../AP

COATING **ALU DIAMANT** ▶ SU RICHIESTA
ON REQUEST

CODE
HM90SPL.../.../AD

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

Parametri
Cutting data
pag. 309

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings

Apertura cava Slotting	Contornatura Side milling	Copia 3D 3D copy	Trocoidale Trochoidal	Assiale Axial	Rampa Diagonal plunging
---------------------------	------------------------------	---------------------	--------------------------	------------------	----------------------------

Materiali
Materials

ACCIAI <500 N/mm²
STEELS <500 N/mm²

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

OTTONE - BRONZO
BRASS - BRONZE

RAME
COPPER

ALLUMINIO PURO
UNALLOYED ALUMINIUM

LEGHE DI ALLUMINIO
ALUMINIUM ALLOYS

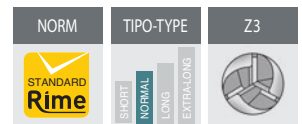
MATERIALI PLASTICI
PLASTIC MATERIAL

MATERIALI COMPOSITI
COMPOSITE MATERIAL

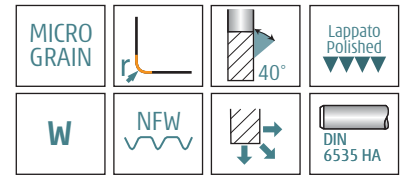
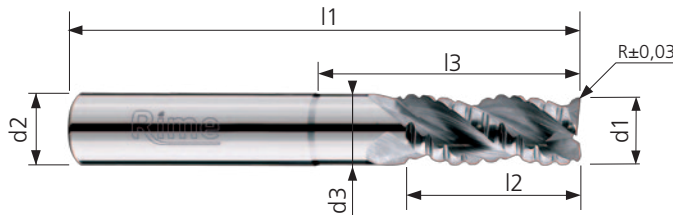
CONSIGLIATO
RECOMMENDED

ACCETTABILE
ACCEPTABLE

SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED



SERIE ALU2000



NORMALE

HM90NFW

CODE (K)	d1 mm h10	R mm	l2 mm	l1 mm	l3 mm	d3 mm	d2 mm h6	Z	K €	ALU PRODIGE €
HM90NFW/06	6	0,25	15	58	21	5,8	6	3	54,70	68,00
HM90NFW/08	8	0,25	19	64	27	7,8	8	3	82,10	98,50
HM90NFW/10	10	0,50	22	72	32	9,7	10	3	104,70	125,40
HM90NFW/12	12	0,50	26	83	37	11,5	12	3	140,00	162,80
HM90NFW/16	16	1	32	93	44	15,5	16	3	225,80	259,10
HM90NFW/20	20	1	38	104	52	19,2	20	3	348,20	399,60

- FRESE A SGROSSARE A TRE TAGLI - Per alluminio, leghe leggere
- ROUGHING END MILLS - For aluminium, light alloys - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES ÉBAUCHE - Pour aluminium, alliages légers - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- SCHRUPPFÄSER - Für Aluminium, Leichtlegierungen - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS PARA DESBASTE - Para aluminio y ligas ligeras - Metal duro - Mango cilíndrico
- HRUBOVACÍ FRÉZY - Na hliník, lehké slitiny - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная для черновой обработки алюминия и легких сплавов. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия



Toll. reale sul Ø +0 -0,05
Real Tol. on Ø

COATING ALU PRODIGE

CODE HM90NFW/.../AP

WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

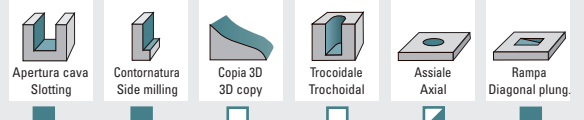
Parametri
Cutting data
pag. 310

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI <500 N/mm²
STEELS <500 N/mm²

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

OTTONE - BRONZO
BRASS - BRONZE

RAME
COPPER

ALLUMINIO PURO
UNALLOYED ALUMINIUM

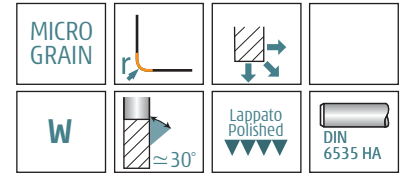
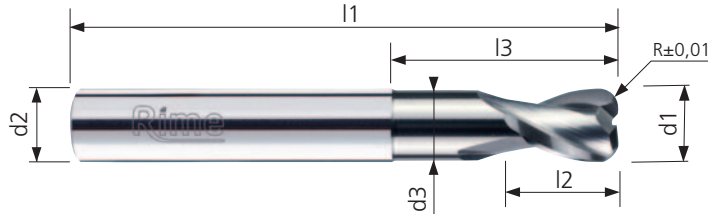
LEGHE DI ALLUMINIO
ALUMINIUM ALLOYS

MATERIALI PLASTICI
PLASTIC MATERIAL

MATERIALI COMPOSITI
COMPOSITE MATERIAL

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

SERIE ALU2000

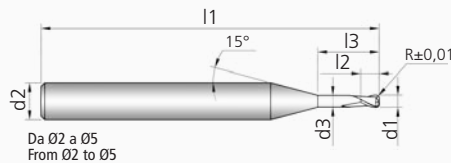


NORMALE

HM91

- FRESE A DUE TAGLI TORICHE - Per alluminio, rame, materie plastiche
- TORIC END MILLS - For aluminium, copper and plastic material - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES TORIQUES - Pour aluminium, cuivre, matériaux plastique - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- TORUSFRÄSER - Für Aluminium, Kupfer und Kunststoffe - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS PARA LIGAS LIGERAS - Aluminio, cobre, materias plásticas - Metal duro - Mango cilíndrico
- TOROIDNÍ FRÉZY - Na hliník, měď a plasty - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для алюминия, меди и пластика с радиусом при вершине. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h7	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	K €	ALU PRODIGE €	ZIRCON €
HM91/02.01	2	0,1	6	1,9	55	3	10	2	54,40	67,40	67,40
HM91/02.05	2	0,5	6	1,9	55	3	10	2	54,40	67,40	67,40
HM91/03.01	3	0,1	6	2,9	55	4	15	2	54,40	67,40	67,40
HM91/03.05	3	0,5	6	2,9	55	4	15	2	54,40	67,40	67,40
HM91/04.01	4	0,1	6	3,9	55	5	15	2	54,40	67,40	67,40
HM91/04.05	4	0,5	6	3,9	55	5	15	2	54,40	67,40	67,40
HM91/05.01	5	0,1	6	4,8	55	7	20	2	54,40	67,40	67,40
HM91/05.05	5	0,5	6	4,8	55	7	20	2	54,40	67,40	67,40
HM91/06.01	6	0,1	6	5,8	55	8	20	2	51,00	64,20	64,20
HM91/06.05	6	0,5	6	5,8	55	8	20	2	51,00	64,20	64,20
HM91/06.10	6	1	6	5,8	55	8	20	2	51,00	64,20	64,20
HM91/08.01	8	0,1	8	7,8	64	10	25	2	69,50	88,00	88,00
HM91/08.05	8	0,5	8	7,8	64	10	25	2	69,50	88,00	88,00
HM91/08.10	8	1	8	7,8	64	10	25	2	69,50	88,00	88,00
HM91/08.20	8	2	8	7,8	64	10	25	2	69,50	88,00	88,00
HM91/10.01	10	0,1	10	9,6	72	12	30	2	95,40	116,90	116,90
HM91/10.05	10	0,5	10	9,6	72	12	30	2	95,40	116,90	116,90
HM91/10.10	10	1	10	9,6	72	12	30	2	95,40	116,90	116,90
HM91/10.15	10	1,5	10	9,6	72	12	30	2	95,40	116,90	116,90
HM91/10.20	10	2	10	9,6	72	12	30	2	95,40	116,90	116,90
HM91/10.25	10	2,5	10	9,6	72	12	30	2	95,40	116,90	116,90
HM91/10.30	10	3	10	9,6	72	12	30	2	95,40	116,90	116,90
HM91/12.015	12	0,15	12	11,5	84	14	35	2	142,00	164,60	164,60
HM91/12.10	12	1	12	11,5	84	14	35	2	142,00	164,60	164,60
HM91/12.15	12	1,5	12	11,5	84	14	35	2	142,00	164,60	164,60
HM91/12.20	12	2	12	11,5	84	14	35	2	142,00	164,60	164,60
HM91/12.25	12	2,5	12	11,5	84	14	35	2	142,00	164,60	164,60
HM91/12.30	12	3	12	11,5	84	14	35	2	142,00	164,60	164,60
HM91/16.015	16	0,15	16	15	93	18	40	2	229,20	267,00	267,00
HM91/16.15	16	1,5	16	15	93	18	40	2	229,20	267,00	267,00
HM91/16.20	16	2	16	15	93	18	40	2	229,20	267,00	267,00
HM91/16.25	16	2,5	16	15	93	18	40	2	229,20	267,00	267,00
HM91/16.30	16	3	16	15	93	18	40	2	229,20	267,00	267,00
HM91/16.40	16	4	16	15	93	18	40	2	229,20	267,00	267,00



COATING ALU PRODIGE



CODE
HM91/.../AP

COATING ZIRCON ▶ SU RICHIESTA ON REQUEST



CODE
HM91/.../SR

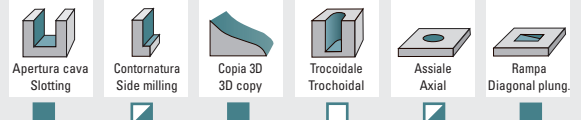
Parametri
Cutting data
pag. 311

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI <500 N/mm²
STEELS <500 N/mm²

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

OTTONE - BRONZO
BRASS - BRONZE

RAMME
COPPER

ALLUMINIO PURO
UNALLOYED ALUMINIUM

LEGHE DI ALLUMINIO
ALUMINIUM ALLOYS

MATERIALI PLASTICI
PLASTIC MATERIAL

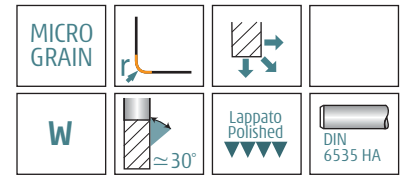
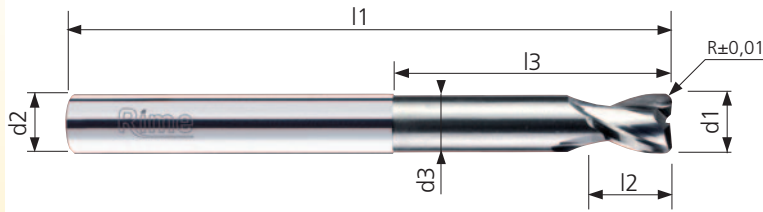
MATERIALI COMPOSITI
COMPOSITE MATERIAL

CONSIGLIATO
RECOMMENDED

ACCETTABILE
ACCEPTABLE

SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

SERIE ALU2000

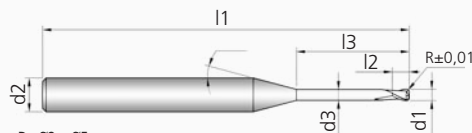


LUNGA

HM92

- FRESE TORICA A DUE TAGLI - Per alluminio, rame, materie plastiche
- TORIC END MILLS - For aluminium, copper and plastic material - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES TORIQUES - Pour aluminium, cuivre, matériaux plastique - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- TORUSFRÄSER - Für Aluminium, Kupfer und Kunststoffe - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS PARA LIGAS LIGERAS - Aluminio, cobre, materias plásticas - Metal duro - Mango cilíndrico
- TOROIDNÍ FRÉZY - Na hliník, měď a plasty - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для алюминия, меди и пластика с радиусом при вершине. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

CODE (K)	d1 mm h8	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	K €	ALU PRODIGE €	ZIRCON €
HM92/02.01	2	0,1	6	1,9	65	3	20	2	66,50	81,50	81,50
HM92/02.05	2	0,5	6	1,9	65	3	20	2	66,50	81,50	81,50
HM92/03.01	3	0,1	6	2,9	65	4	25	2	66,50	81,50	81,50
HM92/03.05	3	0,5	6	2,9	65	4	25	2	66,50	81,50	81,50
HM92/04.01	4	0,1	6	3,9	65	5	25	2	66,50	81,50	81,50
HM92/04.05	4	0,5	6	3,9	65	5	25	2	66,50	81,50	81,50
HM92/05.01	5	0,1	6	4,8	65	7	30	2	66,50	81,50	81,50
HM92/05.05	5	0,5	6	4,8	65	7	30	2	66,50	81,50	81,50
HM92/06.01	6	0,1	6	5,8	78	8	35	2	64,30	80,10	80,10
HM92/06.05	6	0,5	6	5,8	78	8	35	2	64,30	80,10	80,10
HM92/06.10	6	1	6	5,8	78	8	35	2	64,30	80,10	80,10
HM92/08.01	8	0,1	8	7,8	78	10	35	2	79,90	98,20	98,20
HM92/08.05	8	0,5	8	7,8	78	10	35	2	79,90	98,20	98,20
HM92/08.10	8	1	8	7,8	78	10	35	2	79,90	98,20	98,20
HM92/08.20	8	2	8	7,8	78	10	35	2	79,90	98,20	98,20
HM92/10.01	10	0,1	10	9,6	100	12	45	2	118,30	142,20	142,20
HM92/10.05	10	0,5	10	9,6	100	12	45	2	118,30	142,20	142,20
HM92/10.10	10	1	10	9,6	100	12	45	2	118,30	142,20	142,20
HM92/10.15	10	1,5	10	9,6	100	12	45	2	118,30	142,20	142,20
HM92/10.20	10	2	10	9,6	100	12	45	2	118,30	142,20	142,20
HM92/10.25	10	2,5	10	9,6	100	12	45	2	118,30	142,20	142,20
HM92/10.30	10	3	10	9,6	100	12	45	2	118,30	142,20	142,20
HM92/12.015	12	0,15	12	11,5	120	14	55	2	174,50	206,40	206,40
HM92/12.10	12	1	12	11,5	120	14	55	2	174,50	206,40	206,40
HM92/12.15	12	1,5	12	11,5	120	14	55	2	174,50	206,40	206,40
HM92/12.20	12	2	12	11,5	120	14	55	2	174,50	206,40	206,40
HM92/12.25	12	2,5	12	11,5	120	14	55	2	174,50	206,40	206,40
HM92/12.30	12	3	12	11,5	120	14	55	2	174,50	206,40	206,40
HM92/16.015	16	0,15	16	15	125	18	60	2	258,80	304,60	304,60
HM92/16.15	16	1,5	16	15	125	18	60	2	258,80	304,60	304,60
HM92/16.20	16	2	16	15	125	18	60	2	258,80	304,60	304,60
HM92/16.25	16	2,5	16	15	125	18	60	2	258,80	304,60	304,60
HM92/16.30	16	3	16	15	125	18	60	2	258,80	304,60	304,60
HM92/16.40	16	4	16	15	125	18	60	2	258,80	304,60	304,60



Da Ø2 a Ø5
From Ø2 to Ø5

COATING ALU PRODIGE



CODE
HM92/.../AP

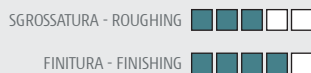
COATING ZIRCON SU RICHIESTA ON REQUEST



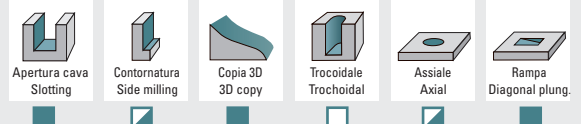
CODE
HM92/.../SR

Parametri
Cutting data
pag. 312

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI <500 N/mm²
STEELS <500 N/mm²

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

OTTONE - BRONZO
BRASS - BRONZE

RAMME
COPPER

ALLUMINIO PURO
UNALLOYED ALUMINIUM

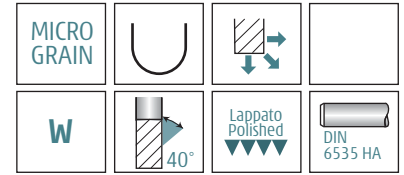
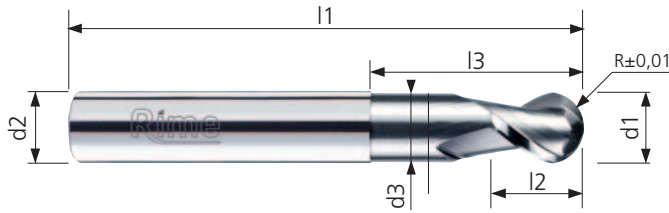
LEGHE DI ALLUMINIO
ALUMINIUM ALLOYS

MATERIALI PLASTICI
PLASTIC MATERIAL

MATERIALI COMPOSITI
COMPOSITE MATERIAL

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

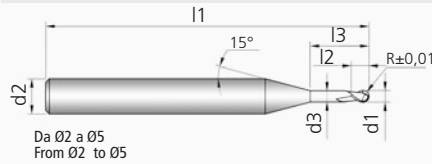
SERIE ALU2000



NORMALE

HM94

CODE (K)	d1 mm h8	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	K €	ALU PRODIGE €	ZIRCON €
HM94/02	2	1	6	1,9	55	3	10	2	54,70	67,90	67,90
HM94/03	3	1,5	6	2,9	55	4	15	2	54,70	67,90	67,90
HM94/04	4	2	6	3,9	55	5	15	2	54,70	67,90	67,90
HM94/05	5	2,5	6	4,8	55	7	20	2	54,00	67,10	67,10
HM94/06	6	3	6	5,8	55	8	20	2	51,00	64,20	64,20
HM94/08	8	4	8	7,8	64	10	25	2	69,50	88,00	88,00
HM94/10	10	5	10	9,6	72	12	30	2	95,40	116,90	116,90
HM94/12	12	6	12	11,5	84	14	35	2	142,00	164,60	164,60



- FRESE A TESTA SEMISFERICA - Per alluminio, rame, materie plastiche
- BALL NOSED END MILLS - For aluminium, copper and plastic material - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À BOUT HÉMISPHERIQUE - Pour aluminium, cuivre, matériaux plastique - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- RADIUSKOPIERFRÄSER - Für Aluminium, Kupfer und Kunststoffe - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS CABEZA SEMIESFÉRICA - Para ligas ligeras - Para aluminio, cobre, materias plásticas - Metal duro - Mango cilíndrico
- KULOVÉ FRÉZY - Na hliník, měď a plasty - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для алюминия, меди и пластика. Сферический торец. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

Rime

COATING ALU PRODIGE

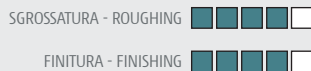


COATING ZIRCON

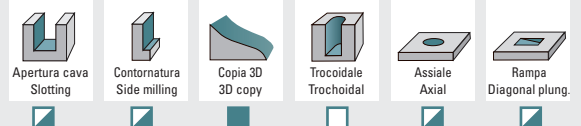


Parametri
Cutting data
pag. 313

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI <500 N/mm²
STEELS <500 N/mm²

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

OTTONE - BRONZO
BRASS - BRONZE

RAME
COPPER

ALLUMINIO PURO
UNALLOYED ALUMINIUM

LEGHE DI ALLUMINIO
ALUMINIUM ALLOYS

MATERIALI PLASTICI
PLASTIC MATERIAL

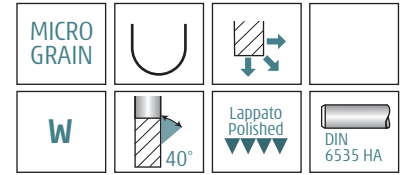
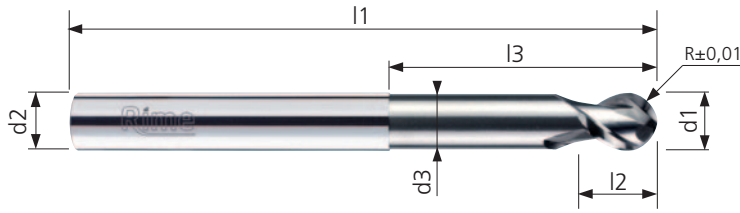
MATERIALI COMPOSITI
COMPOSITE MATERIAL

CONSIGLIATO
RECOMMENDED

ACCETTABILE
ACCEPTABLE

SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

SERIE ALU2000

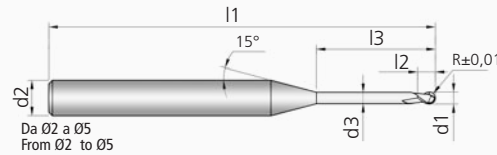


LUNGA

HM95

CODE (K)	d1 mm h8	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	K €	ALU PRODIGE €	ZIRCON €
HM95/02	2	1	6	1,9	65	3	20	2	66,50	81,50	81,50
HM95/03	3	1,5	6	2,9	65	4	25	2	66,50	81,50	81,50
HM95/04	4	2	6	3,9	65	5	25	2	66,50	81,50	81,50
HM95/05	5	2,5	6	4,8	65	7	30	2	66,50	81,50	81,50
HM95/06	6	3	6	5,8	78	8	35	2	64,30	80,10	80,10
HM95/08	8	4	8	7,8	78	10	35	2	79,90	98,20	98,20
HM95/10	10	5	10	9,6	100	12	45	2	118,30	142,20	142,20
HM95/12	12	6	12	11,5	120	14	55	2	174,50	206,40	206,40

- FRESE A DUE TAGLI SEMISFERICA - Per alluminio, rame, materie plastiche
- BALL NOSED END MILLS - For aluminium, copper and plastic material - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À BOUT HÉMISPHERIQUE - Pour aluminium, cuivre, matériaux plastique - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- RADIUSKOPIERFRÄSER - Für Aluminium, Kupfer und Kunststoffe - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS CABEZA SEMIESFÉRICA - Para ligas ligeras - Para aluminio, cobre, materias plásticas - Metal duro - Mango cilíndrico
- KULOVÉ FRÉZY - Na hliník, měď a plasty - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 2-х зубая, твердосплавная для алюминия, меди и пластика. Сферический торцев. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия



Rime

COATING ALU PRODIGE

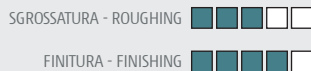


COATING ZIRCON

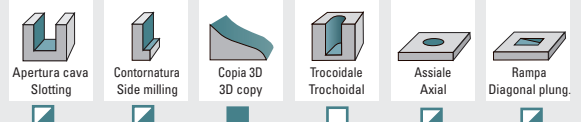


Parametri
Cutting data
pag. 314

Suggerimenti
Suggestion



Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI <500 N/mm²
STEELS <500 N/mm²

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

OTTONE - BRONZO
BRASS - BRONZE

RAME
COPPER

ALLUMINIO PURO
UNALLOYED ALUMINIUM

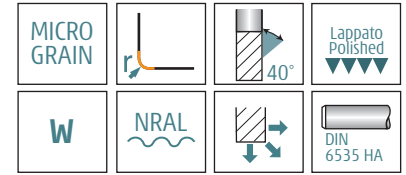
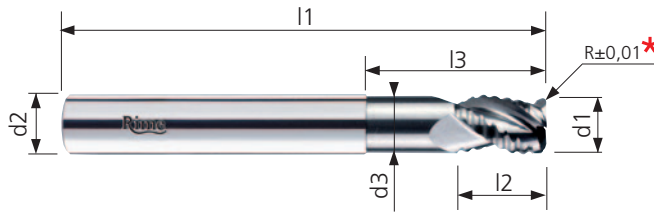
LEGHE DI ALLUMINIO
ALUMINIUM ALLOYS

MATERIALI PLASTICI
PLASTIC MATERIAL

MATERIALI COMPOSITI
COMPOSITE MATERIAL

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

SERIE ALU2000



LUNGA

HM96

- FRESE A SGROSSARE A TRE DENTI - Coda cilindrica
- ROUGHING END MILLS - For aluminium - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES ÉBAUCHE - Pour aluminium - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- SCHRUPPFÄSER - Für Aluminium - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS PARA DESBASTE - Para ligas ligeras - Metal duro - Mango cilíndrico
- HRUBOVACÍ FRÉZY - Na hliník - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная для черновой обработки алюминия и легких сплавов. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия

CODE (K)	d1 mm h10	R mm	d2 mm h6	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	K €	ALU PRODIGE €	ZIRCON €
HM96/06	6	0,5	6	5,8	65	9	20	3	83,60	98,40	98,40
HM96/08	8	0,5	8	7,8	78	11	25	3	118,70	136,30	136,30
HM96/10	10	1	10	9,6	78	13	30	3	152,30	175,60	175,60
HM96/12	12	1	12	11,5	100	15	35	3	189,60	214,30	214,30
HM96/16	16	1,5	16	15	100	20	38	3	288,20	325,00	325,00
HM96/20	20	1,5	20	19	104	25	45	3	415,10	463,50	463,50



Toll. reale sul Ø
Real Tol. on Ø **+0 -0,05**

Raggio completo prima del rompitrucciolo
Totally radius before the chipbreakers begin *

COATING ALU PRODIGE



COATING ZIRCON SU RICHIESTA ON REQUEST



WELDON su richiesta
DIN 6535 HB on request

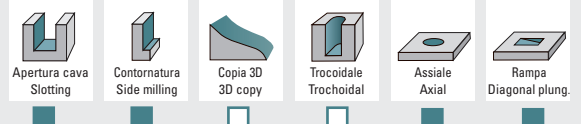
Parametri
Cutting data
pag. 315

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI <500 N/mm²
STEELS <500 N/mm²

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

OTTONE - BRONZO
BRASS - BRONZE

RAME
COPPER

ALLUMINIO PURO
UNALLOYED ALUMINIUM

LEGHE DI ALLUMINIO
ALUMINIUM ALLOYS

MATERIALI PLASTICI
PLASTIC MATERIAL

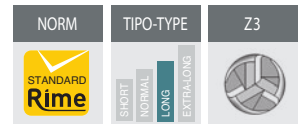
MATERIALI COMPOSITI
COMPOSITE MATERIAL

CONSIGLIATO
RECOMMENDED

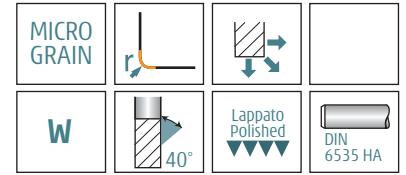
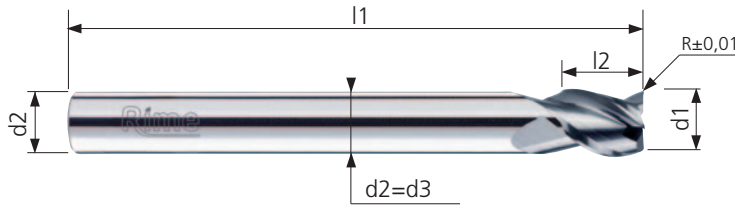
ACCETTABILE
ACCEPTABLE

SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE TORICHE A TRE TAGLI GAMBO COMPLETAMENTE SCARICATO



SERIE
ALU2000



LUNGA

HM97

CODE (K)	d1 mm h8	R mm	d2=d3 mm h6	l1 mm	l2 mm	Z	K €	ALU PRODIGE €	ZIRCON €
HM97/06	6	0,1	5,5	78	9	3	89,60	104,90	104,90
HM97/08	8	0,1	7,5	78	11	3	106,00	123,90	123,90
HM97/10	10	0,1	9	100	13	3	144,80	168,30	168,30
HM97/12	12	0,15	11	100	15	3	197,10	228,80	228,80
HM97/16	16	0,15	15	120	20	3	306,10	351,30	351,30
HM97/20	20	0,15	18	120	25	3	462,90	523,20	523,20

- FRESE A TRE TAGLI - Per alluminio, rame, materie plastiche - Con gambo completamente scaricato
- TORIC END MILLS - For aluminium, copper and plastic - Solid carbide - Reduced straight shank
- FRAISES TORIQUES - Pour aluminium, cuivre, matériaux plastique - Carbure monobloc - Queue cylindrique réduit
- TORUSFRÄSER - Für Aluminium, Kupfer und Kunststoffe - Vollhartmetall - Reduzion von Zylinderschaft
- FRESAS TORICAS - Para ligas ligeras, aluminio, cobre, materias plásticas - Metal duro - Mango reducido
- TOROIDNÍ FRÉZY - Na hliník, měď a plasty - Tvrdokov - Zúžená válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная для алюминия, меди и пластика. Заниженная рабочая часть. Цилиндрический хвостовик. Удлиненная серия



COATING ALU PRODIGE

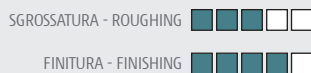


COATING ZIRCON

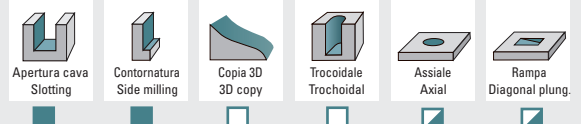


Parametri
Cutting data
pag. 316

Suggerimenti
Suggestion



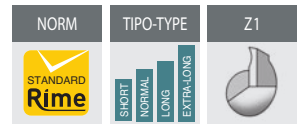
Lavorazioni
Workings



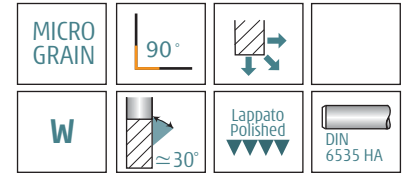
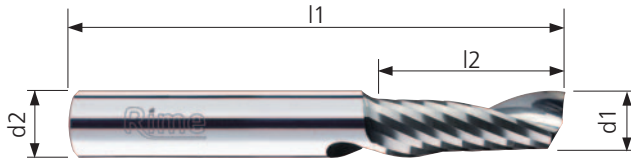
Materiali
Materials

ACCIAI <500 N/mm ² STEELS <500 N/mm ²	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	OTTONE - BRONZO BRASS - BRONZE	RAME COPPER	ALLUMINIO PURO UNALLOYED ALUMINIUM	LEGHE DI ALLUMINIO ALUMINIUM ALLOYS	MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIAL	MATERIALI COMPOSITI COMPOSITE MATERIAL
----------------------------------------------------------------	-----------------------------------------	-----------------------------------	----------------	---------------------------------------	----------------------------------------	----------------------------------------	-------------------------------------------

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED



SERIE ALU2000



HM99 HM99L HM99XL HM99XXL

- FRESE ELICOIDALI MONOTAGLIENTE - Per alluminio, leghe leggere, materie plastiche - Codolo cilindrico
- ONE FLUTE END MILLS - For aluminium, light alloys, plastic material - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À UN DENT - Pour aluminium, alliages légers, matériaux plastique - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, EINSCHNEIDIG - Für Aluminium, Leichtlegierungen und Kunststoffe - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS HELICOIDALES MONOLABIO - Para ligas ligeras, aluminio, cobre, materias plásticas - Metal duro - Mango cilíndrico
- JEDNOBRÍTĚ FRÉZY - Na hliník, lehké slitiny a plasty - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза однозубая, твердосплавная для алюминия, легких сплавов и пластика. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

HM99	CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	ALU PRODIGE €	DL PLUS €
	HM99/02	2	10	38	2	1	19,50	29,60	29,60
	HM99/03	3	12	39	3	1	20,70	31,00	31,00
	HM99/04	4	15	40	4	1	25,10	35,40	35,40
	HM99/05	5	16	50	5	1	30,30	40,40	40,40
	HM99/06	6	20	57	6	1	36,20	49,80	49,80
	HM99/08	8	22	63	8	1	51,80	70,00	70,00
	HM99/10	10	25	73	10	1	84,30	105,40	105,40
	HM99/12	12	30	83	12	1	106,50	129,90	129,90
	HM99/16	16	35	92	16	1	192,30	226,60	226,60

HM99L	CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	ALU PRODIGE €	DL PLUS €
	HM99L/02	2	15	52	2	1	34,60	46,20	46,20
	HM99L/03	3	18	55	3	1	37,30	48,90	48,90
	HM99L/04	4	22	60	4	1	41,70	53,30	53,30
	HM99L/05	5	24	60	5	1	47,80	59,80	59,80
	HM99L/06	6	30	80	6	1	64,20	80,60	80,60
	HM99L/08	8	32	80	8	1	80,20	98,70	98,70
	HM99L/10	10	34	80	10	1	105,40	127,40	127,40
	HM99L/12	12	42	100	12	1	149,30	175,70	175,70

HM99XL	CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	ALU PRODIGE €	DL PLUS €
	HM99XL/03	3	24	70	3	1	48,90	61,40	61,40
	HM99XL/04	4	30	75	4	1	57,10	69,60	69,60
	HM99XL/05	5	32	80	5	1	60,40	74,70	74,70
	HM99XL/06	6	40	100	6	1	80,20	97,90	97,90
	HM99XL/08	8	42	100	8	1	107,10	129,40	129,40
	HM99XL/10	10	45	100	10	1	137,30	161,80	161,80
	HM99XL/12	12	52	120	12	1	193,80	226,20	226,20
	HM99XL/16	16	55	125	16	1	261,30	309,00	309,00

HM99XXL	CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	ALU PRODIGE €	DL PLUS €
	HM99XXL/06	6	20	100	6	1	67,00	84,80	84,80
	HM99XXL/08	8	25	120	8	1	96,60	124,50	124,50
	HM99XXL/10	10	28	120	10	1	128,50	159,80	159,80
	HM99XXL/12	12	30	150	12	1	185,60	221,40	221,40

Toll. reale sul Ø
Real Tol. on Ø **+0 -0,03**

COATING DL PLUS SU RICHIESTA ON REQUEST

CODE HM99.../.../DL

COATING ALU PRODIGE

CODE HM99.../.../AP

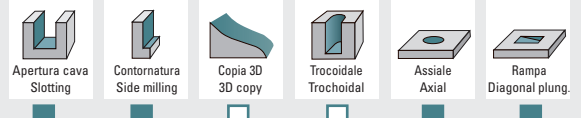
Parametri
Cutting data
pag. 317-318

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

OTTONE - BRONZO
BRASS - BRONZE

RAME
COPPER

ALLUMINIO PURO
UNALLOYED ALUMINIUM

LEGHE DI ALLUMINIO
ALUMINIUM ALLOYS

MATERIALI PLASTICI
PLASTIC MATERIAL

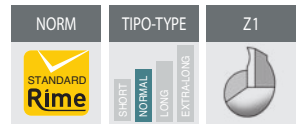
ACRILICI
ACRYLIC

MATERIALI COMPOSITI
COMPOSITE MATERIAL

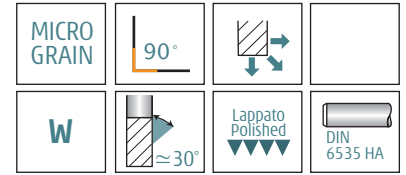
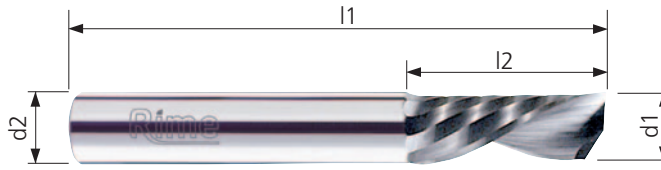
LEGNO
WOOD

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCETTABILE
ACCEPTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED

FRESE ELICOIDALI MONOTAGLIENTE ELICA SINISTRA



SERIE
ALU2000



NORMALE

HM99SX

- FRESE ELICOIDALI MONOTAGLIENTE ELICA SINISTRA - Per alluminio, leghe leggere, materie plastiche
- ONE FLUTE END MILLS LEFT HELIX - For aluminium, light alloys, plastic material - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À UN DENT HELICE A GAUCHE - Pour aluminium, alliages légers, matériaux plastique - Carbure monobloc - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, EINSCHNEIDE LIN-KSDRALL - Für aluminium, leichtlegierungen und plastikmaterial - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS HELICOIDALES MONO LABIO - Para ligas ligeras, aluminio, cobre, materias plásticas - Metal duro - Mango cilíndrico
- JEDNOBRÍTĚ FRÉZY - Levá šroubovice - Na hliník, lehké slitiny a plasty - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза однозубая, твердосплавная для алюминия, легких сплавов и пластика. Левая спираль. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	ALU PRODIGE €
HM99SX/02	2	10	38	2	1	21,40	31,40
HM99SX/03	3	12	39	3	1	22,80	33,00
HM99SX/04	4	15	40	4	1	27,60	37,70
HM99SX/05	5	16	50	5	1	33,40	43,40
HM99SX/06	6	20	57	6	1	39,90	53,40
HM99SX/08	8	22	63	8	1	57,30	75,50
HM99SX/10	10	25	73	10	1	93,20	114,00
HM99SX/12	12	30	83	12	1	117,30	140,80
HM99SX/16	16	35	92	16	1	218,10	252,00

Rime

Toll. reale sul Ø
Real Tol. on Ø **+0 -0,03**

COATING **ALU PRODIGE**

CODE
HM99SX/.../AP

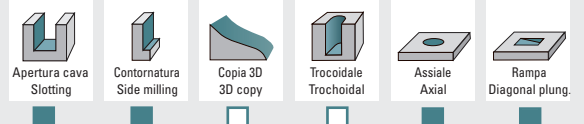
Parametri
Cutting data
pag. 317

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

OTTONE - BRONZO
BRASS - BRONZE

RAME
COPPER

ALLUMINIO PURO
UNALLOYED ALUMINIUM

LEGHE DI ALLUMINIO
ALUMINIUM ALLOYS

MATERIALI PLASTICI
PLASTIC MATERIAL

ACRILICI
ACRYLIC

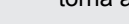
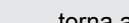
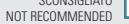
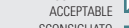
MATERIALI COMPOSITI
COMPOSITE MATERIAL

LEGNO
WOOD

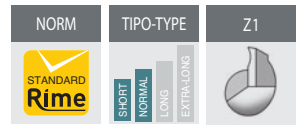
CONSIGLIATO
RECOMMENDED

ACCETTABILE
ACCEPTABLE

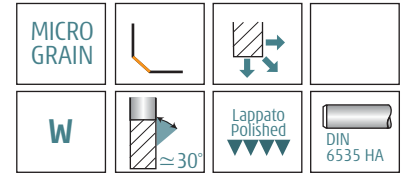
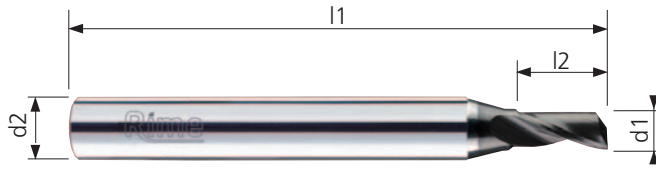
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED



FRESE ELICOIDALI MONOTAGLIENTE ELEVATE ASPORTAZIONI - CODOLO RINFORZATO



SERIE ALU2000



HM100C HM100

- FRESE ELICOIDALI MONOTAGLIENTE CODOLO RINFORZATO - Per alluminio, leghe leggere, materie plastiche - Elevate asportazioni
- ONE FLUTE END MILLS - For aluminium, light alloys - Solid carbide - Straight shank
- FRAISES À UN DENT - Pour aluminium, alliages légers, matériaux plastiques - Queue cylindrique
- SCHAFTFRÄSER, EINSCHNEIDE - Für aluminium, leichtlegierungen - Vollhartmetall - Zylinderschaft
- FRESAS HELICOIDALES MONO LABIO - Para ligas ligeras, aluminio, cobre - Metal duro - Mango cilíndrico
- JEDNOBRÍTĚ FRÉZY - Na hliník, lehké slitiny - Tvrdokov - Válcová stopka
- Фреза однозубая, твердосплавная для алюминия, легких сплавов и пластика. Левая спираль. Цилиндрический хвостовик. Средняя серия

HM100C CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	ALU DIAMANT €
HM100C/01	1	3	40	6	1	36,80	59,20
HM100C/015	1,5	4	40	6	1	36,80	59,20
HM100C/02	2	6	50	6	1	36,80	59,20
HM100C/03	3	7	50	6	1	37,90	60,20
HM100C/04	4	8	50	6	1	39,00	61,30
HM100C/05	5	10	50	6	1	41,20	63,50
HM100C/06	6	12	50	6	1	35,10	57,50
HM100C/08	8	15	60	8	1	51,60	85,80
HM100C/10	10	18	67	10	1	74,10	109,10

HM100 CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	ALU DIAMANT €
HM100/01	1	5	50	6	1	41,20	63,50
HM100/015	1,5	7	50	6	1	41,20	63,50
HM100/02	2	10	55	6	1	41,50	63,80
HM100/03	3	12	55	6	1	42,60	64,90
HM100/04	4	14	57	6	1	43,40	65,70
HM100/05	5	16	57	6	1	45,60	67,90
HM100/06	6	20	57	6	1	39,50	61,90
HM100/08	8	22	63	8	1	56,00	90,10
HM100/10	10	25	73	10	1	80,20	115,10



Toll. reale sul Ø
Real Tol. on Ø **+0 -0,03**

COATING **ALU DIAMANT** SU RICHIESTA
ON REQUEST

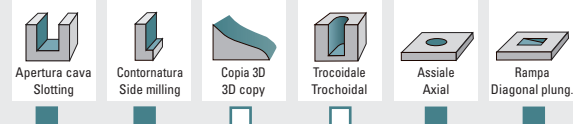
CODE
HM100C - HM100/.../AD

Parametri
Cutting data
pag. 319

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING
FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali	OTTONE - BRONZO BRASS - BRONZE	RAME + ORO COPPER + GOLD	ALLUMINIO PURO UNALLOYED ALUMINIUM	LEGHE DI ALLUMINIO ALUMINIUM ALLOYS	MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIAL	ACRILICI ACRYLIC	MATERIALI COMPOSITI COMPOSITE MATERIAL	LEGNO WOOD	CONSIGLIATO RECOMMENDED	ACCETTABILE ACCEPTABLE	SCONSIGLIATO NOT RECOMMENDED

Frese per alluminio,
rame, leghe leggere
e materie plastiche

End mills for aluminium,
copper, light alloys and
plastics materials

PARAMETRI di lavorazione








Cutting data




CLASSIFICAZIONE MATERIALI - CLASSIFICATION OF MATERIALS

	DESCRIZIONE MATERIALI	Rm (N/mm ²)	Durezza Hardness (HB)	Esempi - Example	AISI/SAE	W.-Nr	
N1	"Leghe di Al Si<0,5% Alluminium alloys (Si<0,5%)"	<500	<90	Al 99.5	A1050	3.0255	
				AlCuMg 2 (Avional 150)	2021	3.1355	
				AlCuMgPb	2030	3.1645	
				AlMg 1 (Peraluman 080)	-	3.3315	
				AlMg 1.5 (Peraluman 250)	5052	3.3523	
				AlMg4.5Mn (Peraluman 440)	5083	3.3547	
				AlMg 5 (Peraluman 500)	5056	3.3555	
				AlMgSi0.5 (Anticorodal 063) EA1MgSi0.5 (Aldrey 051)	6101	-	
N2	"Leghe di Al 0,5%<Si<6% Alluminium alloys (0,5%<Si<6%)"	<400	>70<100	AlCuSiMn (Avional 660)	2014	3.1255	
				AlMg1SiCu (Anticorodal 061)	6061	3.3211	
				AlMgSi1 (Anticorodal 100)	6082	3.2315	
				AlZnMgCu 1.5 (Ergal 55)	7075	3.4365	
				AlSi6Cu4	-	-	
N2	"Leghe di Al 6%<Si<10% Alluminium alloys (6%<Si<10%)"	<400	>70<100	AlSi7Mg	A356	3.2371	
				AlSi9Mg	-	3.2373	
				AlSi10Mg	A360	3.2381	
				-	-	-	
N3	"Leghe di Al ad alto contenuto di Si >10% Alluminium alloys (Si>10%)"	>200<320	>60<120	AlSi17Cu4Mg	-	-	
				AlSi17Cu4FeMg	-	-	
				AlSi18CuNiMg	-	-	
				AlSi21CuNiMg	-	-	
				AlSi12	-	-	
N4	"Rame e leghe di rame (Ottone, Bronzo) Copper and copper alloys (Brass, Bronze)"	>200<650	>60<200	OF-Cu	-	2.0040	
				CuAl10Ni5Fe4 (truciolo lungo/long-chipping)	-	-	
				CuPb10Sn (truciolo corto/short-chipping)	CA937	2.1176	
				CuSn2 (truciolo lungo/long-chipping)	-	-	
				CuZn20 (truciolo lungo/long-chipping)	-	-	
				CuZn37 (truciolo lungo/long-chipping)	-	2.0321	
				CuZn40Al2 (truciolo lungo/long-chipping)	-	2.0550	
				CuNi18Zn19Pb (truciolo corto/short-chipping)	-	2.0790	
				CuZn36Pb1,5 (truciolo corto/short-chipping)	-	2.0330	
				N4	"Leghe di magnesio Magnesium alloys"	-	-
EN MgAl9Zn1	-	-					
N4	"Metalli preziosi Precious metal"	-	-	Oro/Gold	-	-	
				Alpacca	-	-	
				Argento/Silver	-	-	
				Platino/Platinum	-	-	
N5	"Materie plastiche termoidurenti (truciolo corto) Duroplastics (short-chipping)"	-	-	Poliuretano (PU/PUR) - Baydur	-	-	
				Resina fenolica (PF) - Bachelite	-	-	
				Poliimmide (PI) - Kapton	-	-	
	N5	"Resine termoplastiche (truciolo lungo) Thermoplastics (long-chipping)"	-	-	Poliossimetilene (POM) - Derlin	-	-
					Polivinilcloruro (PVC)	-	-
					Polietilene (PE) - Hostalen	-	-
					Polipropilene (PP)	-	-
					Polistirene (PS)	-	-
					Politetrafluoroetilene (PTFE) - Teflon	-	-
					Poliammide (PA) - Nylon	-	-
Acronitrile butilene stirene (ABS) Polimetilmetacrilato (PMMA) - Plexiglas/Acrylic Policarbonato (PC) - Makrolon	-	-					
N6	"Materiali organici Organic material"	-	-	Carte/Paper	-	-	
				Legno/Wood	-	-	
				N6	"Materiali compositi Composit material"	-	-
Alucobond	-	-					
N6	"Fibre rinforzate Reinforced fiber"	-	-	CFRP (Carbon Fiber Reinforced Polymer)	-	-	
				GFRP (Glass Fiber Reinforced Polymer)	-	-	
				AFRP (Aramid Fiber Reinforced Polymer) - Kevlar	-	-	

HM9SPL

Tipo di lavorazione Type of machining	 Apertura cava Slotting			 Apertura cava Slotting			 Rampa Diagonal plunging			 Interpolazione elicoid. Helical interpolation			 Foratura Drilling		
	Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)			Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)			Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)			Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)			Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		
	ap=d			ap=0,5-0,75xd			α=10-15° ae=d			α=8° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
 	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
300-350															
• Leghe di Al Si<0,5% • Leghe di Al 0,5%<Si<6% • Aluminium alloys (Si<0,5%) • Aluminium alloys (0,5%<Si<6%)															
3	0,035	2235	31900	0,030	1915	31900	0,020	1205	30800	0,017	1065	31900	0,025	26600	
4	0,045	2150	23900	0,040	1910	23900	0,025	1165	23100	0,021	1025	23900	0,033	19900	
6	0,055	1760	16000	0,050	1600	16000	0,031	950	15400	0,026	840	16000	0,040	13300	
8	0,065	1560	12000	0,055	1320	12000	0,036	845	11600	0,031	745	12000	0,047	10000	
10	0,075	1440	9600	0,065	1250	9600	0,042	780	9300	0,036	685	9600	0,055	8000	
12	0,090	1440	8000	0,080	1280	8000	0,050	775	7700	0,043	685	8000	0,066	6700	
14	0,095	1310	6900	0,080	1105	6900	0,053	700	6600	0,045	625	6900	0,069	5700	
16	0,100	1200	6000	0,085	1020	6000	0,056	650	5800	0,048	570	6000	0,073	5000	
18	0,110	1190	5400	0,095	1025	5400	0,062	640	5200	0,052	565	5400	0,080	4500	
20	0,120	1150	4800	0,105	1010	4800	0,067	630	4700	0,057	550	4800	0,087	4000	
200-250															
• Leghe di Al 6%<Si<10% • Leghe di Al alto contenuto di Si >10% • Aluminium alloys (6%<Si<10%) • Aluminium alloys (Si>10%)															
3	0,030	1280	21300	0,025	1065	21300	0,017	680	20200	0,014	610	21300	0,022	17000	
4	0,035	1120	16000	0,030	960	16000	0,020	595	15200	0,017	535	16000	0,025	12800	
6	0,045	965	10700	0,040	855	10700	0,025	510	10100	0,021	460	10700	0,033	8500	
8	0,055	880	8000	0,045	720	8000	0,031	470	7600	0,026	420	8000	0,040	6400	
10	0,060	770	6400	0,050	640	6400	0,034	410	6100	0,029	365	6400	0,044	5100	
12	0,070	755	5400	0,060	650	5400	0,039	400	5100	0,033	360	5400	0,051	4300	
14	0,075	690	4600	0,060	550	4600	0,042	370	4400	0,036	330	4600	0,055	3700	
16	0,080	640	4000	0,065	520	4000	0,045	340	3800	0,038	305	4000	0,058	3200	
18	0,090	650	3600	0,075	540	3600	0,050	345	3400	0,043	310	3600	0,066	2900	
20	0,100	640	3200	0,085	545	3200	0,056	345	3100	0,048	305	3200	0,073	2600	
150-200															
• Rame e leghe di rame (Otone, Bronzo) • Leghe di magnesio • Copper, copper alloys (Brass, Bronze) • Magnesium alloys															
3	0,030	960	16000	0,025	800	16000	0,017	500	14900	0,014	455	16000	0,022	12800	
4	0,035	840	12000	0,030	720	12000	0,020	440	11200	0,017	400	12000	0,025	9600	
6	0,045	720	8000	0,040	640	8000	0,025	380	7500	0,021	345	8000	0,033	6400	
8	0,050	600	6000	0,045	540	6000	0,028	315	5600	0,024	285	6000	0,036	4800	
10	0,060	575	4800	0,050	480	4800	0,034	300	4500	0,029	275	4800	0,044	3900	
12	0,070	560	4000	0,065	520	4000	0,039	300	3800	0,033	265	4000	0,051	3200	
14	0,075	525	3500	0,065	455	3500	0,042	270	3200	0,036	250	3500	0,055	2800	
16	0,080	480	3000	0,070	420	3000	0,045	250	2800	0,038	230	3000	0,058	2400	
18	0,090	485	2700	0,075	405	2700	0,050	250	2500	0,043	230	2700	0,066	2200	
20	0,095	455	2400	0,085	410	2400	0,053	245	2300	0,045	215	2400	0,069	2000	
200-350															
• Materie plastiche termoindurenti (truciolo corto) • Resine termoplastiche (truciolo lungo) • Duroplastics (short-chipping) • Thermoplastics (long-chipping)															
3	0,040	1705	21300	0,035	1490	21300	0,022	905	20200	0,019	810	21300	0,029	17000	
4	0,050	1600	16000	0,045	1440	16000	0,028	850	15200	0,024	760	16000	0,036	12800	
6	0,060	1285	10700	0,055	1175	10700	0,034	680	10100	0,029	610	10700	0,044	8500	
8	0,070	1120	8000	0,060	960	8000	0,039	595	7600	0,033	535	8000	0,051	6400	
10	0,085	1090	6400	0,070	895	6400	0,048	580	6100	0,040	520	6400	0,062	5100	
12	0,100	1080	5400	0,090	970	5400	0,056	570	5100	0,048	515	5400	0,073	4300	
14	0,105	965	4600	0,090	830	4600	0,059	515	4400	0,050	460	4600	0,076	3700	
16	0,110	880	4000	0,095	760	4000	0,062	470	3800	0,052	420	4000	0,080	3200	
18	0,120	865	3600	0,105	755	3600	0,067	455	3400	0,057	410	3600	0,087	2900	
20	0,130	830	3200	0,115	735	3200	0,073	450	3100	0,062	395	3200	0,095	2600	

 Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50%
 For coated end mills please increase the cutting speed by 50%

HM90

Tipo di lavorazione
Type of machining



Apertura cava
Slotting



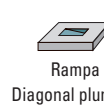
Contornatura pesante
Heavy side milling



Contornatura leggera
Light side milling



Contornatura leggera
Light side milling



Rampa
Diagonal plunging



Interpolazione elicoid.
Helical interpolation



Foratura
Drilling



Trocoidale
Trochoidal

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

300-350

400-500

450-550

300-350

290-340

300-350

250-340

300-350

$ap=0,5-1xd$

$ap=d$ $ae=0,25-0,5xd$

$ap=1,5-2xd$ $ae=0,1-0,2xd$

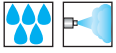
$ap=1,5-2xd$ $ae=\max(0,05xd)$

$\alpha=10-15^\circ$ $ae=d$

$\alpha=8^\circ$ $d=0,6-0,9xDf$

$ap=d$ $ae=d$

$ap=1,5-2xd$ $ae=0,1-0,15xd$



- Leghe di Al Si<0,5%
- Leghe di Al 0,5%<Si<6%
- Alluminium alloys (Si<0,5%)
- Alluminium alloys (0,5%<Si<6%)

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

200-300

250-350

300-400

200-300

190-290

200-300

160-250

200-300

$ap=0,5-1xd$

$ap=d$ $ae=0,25-0,5xd$

$ap=1,5-2xd$ $ae=0,1-0,2xd$

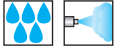
$ap=1,5-2xd$ $ae=\max(0,05xd)$

$\alpha=7-10^\circ$ $ae=d$

$\alpha=5^\circ$ $d=0,6-0,9xDf$

$ap=d$ $ae=d$

$ap=1,5-2xd$ $ae=0,1-0,15xd$



- Leghe di Al 6%<Si<10%
- Leghe di Al alto contenuto di Si >10%
- Alluminium alloys (6%<Si<10%)
- Alluminium alloys (Si>10%)

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

150-200

200-250

250-300

150-200

140-190

150-200

250-340

150-200

$ap=0,5-1xd$

$ap=d$ $ae=0,25-0,5xd$

$ap=1,5-2xd$ $ae=0,1-0,2xd$

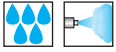
$ap=1,5-2xd$ $ae=\max(0,05xd)$

$\alpha=5-7^\circ$ $ae=d$

$\alpha=5^\circ$ $d=0,6-0,9xDf$

$ap=d$ $ae=d$

$ap=1,5-2xd$ $ae=0,1-0,15xd$



- Rame e leghe di rame (Otone, Bronzo)
- Leghe di magnesio
- Copper, copper alloys (Brass, Bronze)
- Magnesium alloys

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

250-450

250-450

300-500

250-450

240-440

250-450

200-370

250-450

$ap=0,5-1xd$

$ap=d$ $ae=0,25-0,5xd$

$ap=1,5-2xd$ $ae=0,1-0,2xd$

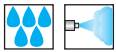
$ap=1,5-2xd$ $ae=\max(0,05xd)$

$\alpha=10-15^\circ$ $ae=d$

$\alpha=8^\circ$ $d=0,6-0,9xDf$

$ap=d$ $ae=d$

$ap=1,5-2xd$ $ae=0,1-0,15xd$



- Materie plastiche termoindurenti (truciolo corto)
- Resine termoplastiche (truciolo lungo)
- Duroplastics (short-chipping)
- Thermoplastics (long-chipping)



Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50%
For coated end mills please increase the cutting speed by 50%

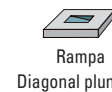
HM90L

Tpo di lavorazione Type of machining		Apertura cava Slotting		Contornatura pesante Heavy side milling		Contornatura leggera Light side milling		Contornatura leggera Light side milling		Rampa Diagonal plunging		Interpolazione elicoid. Helical interpolation		Foratura Drilling		Trocodale Trochoidal								
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		300-350		350-450		400-500		250-300		290-340		300-350		250-290		300-350								
		ap=0,25-0,5xd		ap=2,5-3xd ae=0,15-0,2xd		ap=3,5-4xd ae=0,05xd		ap=3,5-4xd ae=max0,02xd		$\alpha=10-15^\circ$ ae=d		$\alpha=8^\circ$ d=0,6-0,9xDf		ap=d ae=d		ap=2,5-3xd ae=0,1-0,15xd								
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n						
		3	0,025	2395	31900	0,035	3905	37200	0,040	5100	42500	0,025	1995	26600	0,014	1295	30800	0,012	1140	31900	0,027	26600	0,030	31900
		4	0,030	2150	23900	0,045	3765	27900	0,050	4785	31900	0,030	1790	19900	0,017	1165	23100	0,014	1025	23900	0,033	19900	0,040	23900
		6	0,035	1680	16000	0,050	2790	18600	0,060	3835	21300	0,035	1395	13300	0,020	905	15400	0,017	800	16000	0,038	13300	0,060	16000
		8	0,050	1800	12000	0,070	2940	14000	0,080	3840	16000	0,050	1500	10000	0,028	975	11600	0,024	855	12000	0,055	10000	0,080	12000
		10	0,055	1585	9600	0,080	2690	11200	0,090	3455	12800	0,055	1320	8000	0,031	860	9300	0,026	755	9600	0,060	8000	0,100	9600
		12	0,070	1680	8000	0,100	2790	9300	0,110	3530	10700	0,070	1405	6700	0,039	905	7700	0,033	800	8000	0,076	6700	0,120	8000
		14	0,080	1655	6900	0,110	2640	8000	0,130	3550	9100	0,080	1370	5700	0,045	885	6600	0,038	790	6900	0,087	5700	0,130	6900
		16	0,090	1620	6000	0,130	2730	7000	0,160	3840	8000	0,090	1350	5000	0,050	875	5800	0,043	770	6000	0,098	5000	0,150	6000
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		200-250		250-300		300-350		200-250		190-240		200-250		160-200		200-250								
		ap=0,25-0,5xd		ap=2,5-3xd ae=0,15-0,2xd		ap=3,5-4xd ae=0,05xd		ap=3,5-4xd ae=max0,02xd		$\alpha=7-10^\circ$ ae=d		$\alpha=5^\circ$ d=0,6-0,9xDf		ap=d ae=d		ap=2,5-3xd ae=0,1-0,15xd								
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n						
		3	0,020	1280	21300	0,030	2395	26600	0,035	3350	31900	0,020	1280	21300	0,011	680	20200	0,010	610	21300	0,022	17000	0,030	21300
		4	0,025	1200	16000	0,040	2390	19900	0,045	3225	23900	0,025	1200	16000	0,014	640	15200	0,012	570	16000	0,027	12800	0,040	16000
		6	0,030	965	10700	0,045	1795	13300	0,055	2640	16000	0,030	965	10700	0,017	510	10100	0,014	460	10700	0,033	8500	0,060	10700
		8	0,045	1080	8000	0,065	1950	10000	0,075	2700	12000	0,045	1080	8000	0,025	575	7600	0,021	515	8000	0,049	6400	0,080	8000
		10	0,050	960	6400	0,075	1800	8000	0,085	2450	9600	0,050	960	6400	0,028	510	6100	0,024	455	6400	0,055	5100	0,100	6400
		12	0,065	1055	5400	0,095	1910	6700	0,105	2520	8000	0,065	1055	5400	0,036	555	5100	0,031	500	5400	0,071	4300	0,120	5400
		14	0,075	1035	4600	0,105	1795	5700	0,125	2590	6900	0,075	1035	4600	0,042	555	4400	0,036	495	4600	0,082	3700	0,130	4600
		16	0,085	1020	4000	0,125	1875	5000	0,155	2790	6000	0,085	1020	4000	0,048	545	3800	0,040	485	4000	0,093	3200	0,150	4000
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		150-200		200-250		200-250		150-200		140-190		150-200		120-160		150-200								
		ap=0,25-0,5xd		ap=2,5-3xd ae=0,15-0,2xd		ap=3,5-4xd ae=0,05xd		ap=3,5-4xd ae=max0,02xd		$\alpha=5-7^\circ$ ae=d		$\alpha=5^\circ$ d=0,6-0,9xDf		ap=d ae=d		ap=2,5-3xd ae=0,1-0,15xd								
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n						
		3	0,020	960	16000	0,030	1915	21300	0,030	1915	21300	0,020	960	16000	0,011	500	14900	0,010	455	16000	0,022	12800	0,020	16000
		4	0,025	900	12000	0,035	1680	16000	0,040	1920	16000	0,025	900	12000	0,014	470	11200	0,012	430	12000	0,027	9600	0,030	12000
		6	0,030	720	8000	0,040	1285	10700	0,050	1605	10700	0,030	720	8000	0,017	380	7500	0,014	345	8000	0,033	6400	0,040	8000
		8	0,040	720	6000	0,055	1320	8000	0,065	1560	8000	0,040	720	6000	0,022	375	5600	0,019	345	6000	0,044	4800	0,050	6000
		10	0,045	650	4800	0,065	1250	6400	0,070	1345	6400	0,045	650	4800	0,025	340	4500	0,021	310	4800	0,049	3900	0,060	4800
		12	0,055	660	4000	0,080	1295	5400	0,090	1460	5400	0,055	660	4000	0,031	350	3800	0,026	315	4000	0,060	3200	0,070	4000
		14	0,065	685	3500	0,090	1240	4600	0,105	1450	4600	0,065	685	3500	0,036	350	3200	0,031	325	3500	0,071	2800	0,090	3500
		16	0,070	630	3000	0,105	1260	4000	0,130	1560	4000	0,070	630	3000	0,039	330	2800	0,033	300	3000	0,076	2400	0,100	3000
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		200-300		250-400		300-450		200-300		190-290		200-300		160-250		200-300								
		ap=0,25-0,5xd		ap=2,5-3xd ae=0,15-0,2xd		ap=3,5-4xd ae=0,05xd		ap=3,5-4xd ae=max0,02xd		$\alpha=10-15^\circ$ ae=d		$\alpha=8^\circ$ d=0,6-0,9xDf		ap=d ae=d		ap=2,5-3xd ae=0,1-0,15xd								
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n						
		3	0,030	1915	21300	0,040	3190	26600	0,045	4305	31900	0,030	1915	21300	0,017	1020	20200	0,014	910	21300	0,033	17000	0,020	21300
		4	0,035	1680	16000	0,050	2985	19900	0,055	3945	23900	0,035	1680	16000	0,020	895	15200	0,017	800	16000	0,038	12800	0,040	16000
		6	0,040	1285	10700	0,055	2195	13300	0,065	3120	16000	0,040	1285	10700	0,022	680	10100	0,019	610	10700	0,044	8500	0,040	10700
		8	0,045	1320	8000	0,075	2250	10000	0,090	3240	12000	0,055	1320	8000	0,031	700	7600	0,026	630	8000	0,060	6400	0,050	8000
		10	0,060	1150	6400	0,090	2160	8000	0,100	2880	9600	0,060	1150	6400	0,034	615	6100	0,029	550	6400	0,066	5100	0,060	6400
		12	0,075	1215	5400	0,110	2210	6700	0,120	2880	8000	0,075	1215	5400	0,042	645	5100	0,036	580	5400	0,082	4300	0,070	5400
		14	0,090	1240	4600	0,120	2050	5700	0,145	3000	6900	0,090	1240	4600	0,050	665	4400	0,043	590	4600	0,098	3700	0,090	4600
		16	0,100	1200	4000	0,145	2175	5000	0,175	3150	6000	0,100	1200	4000	0,056	640	3800	0,048	570	4000	0,109	3200	0,100	4000

! Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50%
For coated end mills please increase the cutting speed by 50%

HM90XL

Tipo di lavorazione
Type of machining



Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

Apertura cava Slotting	Contornatura pesante Heavy side milling	Contornatura leggera Light side milling	Contornatura leggera Light side milling	Rampa Diagonal plunging	Interpolazione elicoid. Helical interpolation	Foratura Drilling	Trocodale Trochoidal
250-300	300-400	350-450	220-250	240-290	250-300	200-250	250-300

M1
M2

- Leghe di Al Si<0,5%
- Leghe di Al 0,5%<Si<6%
- Alluminium alloys (Si<0,5%)
- Alluminium alloys (0,5%<Si<6%)

ap=0,25-0,5xd			ap=3-3,5xd ae=0,1-0,15xd			ap=4,5-5xd ae=0,01-0,02xd			ap=4,5-5xd ae=max0,01xd			$\alpha=10-15^\circ ae=d$			$\alpha=8^\circ d=0,6-0,9xf$			ap=d ae=d		ap=2,5-3xd ae=0,1-0,15xd		
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n
10	0,030	720	8000	0,045	1295	9600	0,050	1680	11200	0,030	640	7100	0,017	390	7700	0,014	345	8000	0,033	6400	0,100	8000
12	0,035	705	6700	0,050	1200	8000	0,055	1535	9300	0,035	620	5900	0,020	375	6400	0,017	335	6700	0,038	5400	0,120	6700
16	0,040	800	5000	0,055	1320	6000	0,060	1680	7000	0,040	705	4400	0,022	430	4800	0,019	380	5000	0,058	4000	0,130	5000
20	0,050	800	4000	0,060	1150	4800	0,070	1570	5600	0,050	720	3600	0,028	435	3900	0,024	380	4000	0,073	3200	0,150	4000

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

Apertura cava Slotting	Contornatura pesante Heavy side milling	Contornatura leggera Light side milling	Contornatura leggera Light side milling	Rampa Diagonal plunging	Interpolazione elicoid. Helical interpolation	Foratura Drilling	Trocodale Trochoidal
170-215	220-260	250-300	170-215	160-200	170-215	130-170	170-215

M2
M3

- Leghe di Al 6%<Si<10%
- Leghe di Al alto contenuto di Si >10%
- Alluminium alloys (6%<Si<10%)
- Alluminium alloys (Si>10%)

ap=0,25-0,5xd			ap=3-3,5xd ae=0,1-0,15xd			ap=4,5-5xd ae=0,01-0,02xd			ap=4,5-5xd ae=max0,01xd			$\alpha=7-10^\circ ae=d$			$\alpha=5^\circ d=0,6-0,9xf$			ap=d ae=d		ap=2,5-3xd ae=0,1-0,15xd		
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n
10	0,025	415	5500	0,040	850	7100	0,045	1080	8000	0,025	415	5500	0,014	215	5100	0,012	195	5500	0,027	4200	0,100	5500
12	0,030	415	4600	0,045	795	5900	0,050	1005	6700	0,030	415	4600	0,017	215	4300	0,014	195	4600	0,033	3500	0,120	4600
16	0,035	475	3400	0,050	880	4400	0,055	1100	5000	0,035	475	3400	0,020	250	3200	0,017	225	3400	0,051	2600	0,130	3400
20	0,040	450	2800	0,055	790	3600	0,060	960	4000	0,040	450	2800	0,022	235	2600	0,019	215	2800	0,058	2100	0,150	2800

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

Apertura cava Slotting	Contornatura pesante Heavy side milling	Contornatura leggera Light side milling	Contornatura leggera Light side milling	Rampa Diagonal plunging	Interpolazione elicoid. Helical interpolation	Foratura Drilling	Trocodale Trochoidal
150-200	170-215	170-215	150-200	140-190	150-200	120-160	150-200

M4

- Rame e leghe di rame (Ottone, Bronzo)
- Leghe di magnesio
- Copper, copper alloys (Brass, Bronze)
- Magnesium alloys

ap=0,25-0,5xd			ap=3-3,5xd ae=0,1-0,15xd			ap=4,5-5xd ae=0,01-0,02xd			ap=4,5-5xd ae=max0,01xd			$\alpha=5-7^\circ ae=d$			$\alpha=5^\circ d=0,6-0,9xf$			ap=d ae=d		ap=2,5-3xd ae=0,1xd		
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n
10	0,025	360	4800	0,035	580	5500	0,040	660	5500	0,025	360	4800	0,014	190	4500	0,012	170	4800	0,027	3900	0,100	4800
12	0,030	360	4000	0,040	550	4600	0,045	620	4600	0,030	360	4000	0,017	190	3800	0,014	170	4000	0,033	3200	0,120	4000
16	0,030	360	3000	0,045	610	3400	0,050	680	3400	0,030	360	3000	0,017	190	2800	0,014	170	3000	0,044	2400	0,130	3000
20	0,040	385	2400	0,050	560	2800	0,055	615	2800	0,040	385	2400	0,022	205	2300	0,019	185	2400	0,058	2000	0,150	2400

Velocità di taglio (m/min)
Cutting speed (m/min)

Apertura cava Slotting	Contornatura pesante Heavy side milling	Contornatura leggera Light side milling	Contornatura leggera Light side milling	Rampa Diagonal plunging	Interpolazione elicoid. Helical interpolation	Foratura Drilling	Trocodale Trochoidal
170-250	220-350	250-400	170-250	160-240	170-250	140-210	170-250

M5

- Materie plastiche termoindurenti (truciolo corto)
- Resine termoplastiche (truciolo lungo)
- Duroplastics (short-chipping)
- Thermoplastics (long-chipping)

ap=0,25-0,5xd			ap=3-3,5xd ae=0,1-0,15xd			ap=4,5-5xd ae=0,01-0,02xd			ap=4,5-5xd ae=max0,01xd			$\alpha=10-15^\circ ae=d$			$\alpha=8^\circ d=0,6-0,9xf$			ap=d ae=d		ap=2,5-3xd ae=0,1xd		
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n
10	0,035	580	5500	0,050	1065	7100	0,055	1320	8000	0,035	580	5500	0,020	300	5100	0,017	275	5500	0,038	4500	0,100	5500
12	0,040	550	4600	0,055	975	5900	0,060	1205	6700	0,040	550	4600	0,022	290	4300	0,019	265	4600	0,044	3800	0,120	4600
16	0,045	610	3400	0,060	1055	4400	0,065	1300	5000	0,045	610	3400	0,025	325	3200	0,021	290	3400	0,066	2800	0,130	3400
20	0,055	615	2800	0,065	935	3600	0,075	1200	4000	0,055	615	2800	0,031	320	2600	0,026	295	2800	0,080	2300	0,150	2800

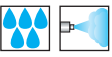
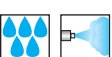
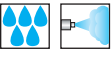
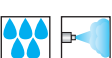
Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50%
For coated end mills please increase the cutting speed by 50%

HM90SP - HM90SP-IC

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting			Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling		Trocooidale Trochoidal				
	300-350			300-350			400-500			290-340			300-350			250-290		300-350				
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=1,5·2xd			ap=0,75·1xd			ap=1,5·2,5xd ae=0,5-0,75xd			$\alpha=10-15^\circ$ ae=d			$\alpha=8^\circ$ d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		ap=1,5·2xd ae=0,14,15xd				
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n
3	0,025	2395	31900	0,030	2870	31900	0,045	5740	42500	0,014	1295	30800	0,012	1140	31900	0,027	26600	0,030	31900			
4	0,035	2510	23900	0,040	2870	23900	0,055	5265	31900	0,020	1360	23100	0,017	1195	23900	0,038	19900	0,040	23900			
6	0,045	2160	16000	0,050	2400	16000	0,065	4155	21300	0,025	1165	15400	0,021	1030	16000	0,049	13300	0,060	16000			
8	0,055	1980	12000	0,060	2160	12000	0,085	4080	16000	0,031	1070	11600	0,026	940	12000	0,060	10000	0,080	12000			
10	0,060	1730	9600	0,070	2015	9600	0,100	3840	12800	0,034	935	9300	0,029	825	9600	0,066	8000	0,100	9600			
12	0,070	1680	8000	0,080	1920	8000	0,120	3850	10700	0,039	905	7700	0,033	800	8000	0,076	6700	0,120	8000			
14	0,080	1655	6900	0,090	1865	6900	0,140	3820	9100	0,045	885	6600	0,038	790	6900	0,087	5700	0,130	6900			
16	0,085	1530	6000	0,095	1710	6000	0,150	3600	8000	0,048	830	5800	0,040	730	6000	0,093	5000	0,150	6000			
18	0,090	1460	5400	0,1	1620	5400	0,16	3410	7100	0,050	785	5200	0,043	695	5400	0,098	4500	0,180	5400			
20	0,110	1585	4800	0,120	1730	4800	0,180	3455	6400	0,062	870	4700	0,052	755	4800	0,120	4000	0,200	4800			
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	200-300			200-300			250-350			190-290			200-300			160-250		200-300				
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n			
3	0,020	1280	21300	0,025	1600	21300	0,040	3190	26600	0,011	680	20200	0,010	610	21300	0,022	17000	0,030	21300			
4	0,030	1440	16000	0,035	1680	16000	0,050	2985	19900	0,017	765	15200	0,014	685	16000	0,033	12800	0,040	16000			
6	0,040	1285	10700	0,045	1445	10700	0,060	2395	13300	0,022	680	10100	0,019	610	10700	0,044	8500	0,060	10700			
8	0,050	1200	8000	0,055	1320	8000	0,080	2400	10000	0,028	640	7600	0,024	570	8000	0,055	6400	0,080	8000			
10	0,060	1150	6400	0,065	1250	6400	0,095	2280	8000	0,034	615	6100	0,029	550	6400	0,066	5100	0,100	6400			
12	0,070	1135	5400	0,075	1215	5400	0,115	2310	6700	0,039	600	5100	0,033	540	5400	0,076	4300	0,120	5400			
14	0,080	1105	4600	0,085	1175	4600	0,130	2225	5700	0,045	590	4400	0,038	525	4600	0,087	3700	0,130	4600			
16	0,085	1020	4000	0,090	1080	4000	0,140	2100	5000	0,048	545	3800	0,040	485	4000	0,093	3200	0,150	4000			
18	0,090	970	3600	0,095	1025	3600	0,150	2025	4500	0,050	515	3400	0,043	465	3600	0,098	2900	0,180	3600			
20	0,100	960	3200	0,110	1055	3200	0,170	2040	4000	0,056	520	3100	0,048	455	3200	0,109	2600	0,200	3200			
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	150-200			150-200			200-250			140-190			150-200			120-160		150-200				
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n			
3	0,020	960	16000	0,025	1200	16000	0,035	2235	21300	0,011	500	14900	0,010	455	16000	0,022	12800	0,030	16000			
4	0,030	1080	12000	0,030	1080	12000	0,045	2160	16000	0,017	565	11200	0,014	515	12000	0,033	9600	0,040	12000			
6	0,035	840	8000	0,040	960	8000	0,050	1605	10700	0,020	440	7500	0,017	400	8000	0,038	6400	0,060	8000			
8	0,045	810	6000	0,050	900	6000	0,070	1680	8000	0,025	425	5600	0,021	385	6000	0,049	4800	0,080	6000			
10	0,050	720	4800	0,055	790	4800	0,080	1535	6400	0,028	380	4500	0,024	345	4800	0,055	3900	0,100	4800			
12	0,055	660	4000	0,065	780	4000	0,095	1540	5400	0,031	350	3800	0,026	315	4000	0,060	3200	0,120	4000			
14	0,065	685	3500	0,070	735	3500	0,110	1520	4600	0,036	350	3200	0,031	325	3500	0,071	2800	0,130	3500			
16	0,070	630	3000	0,075	675	3000	0,120	1440	4000	0,039	330	2800	0,033	300	3000	0,076	2400	0,150	3000			
18	0,070	565	2700	0,080	650	2700	0,130	1405	3600	0,039	295	2500	0,033	270	2700	0,076	2200	0,180	2700			
20	0,090	650	2400	0,095	685	2400	0,145	1390	3200	0,050	350	2300	0,043	310	2400	0,098	2000	0,200	2400			
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	200-350			200-350			250-450			190-340			200-350			160-290		200-350				
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	fz	n			
3	0,030	1915	21300	0,035	2235	21300	0,050	3990	26600	0,017	1020	20200	0,014	910	21300	0,033	17000	0,030	21300			
4	0,040	1920	16000	0,045	2160	16000	0,060	3580	19900	0,022	1020	15200	0,019	915	16000	0,044	12800	0,040	16000			
6	0,050	1605	10700	0,055	1765	10700	0,070	2795	13300	0,028	850	10100	0,024	765	10700	0,055	8500	0,060	10700			
8	0,060	1440	8000	0,065	1560	8000	0,095	2850	10000	0,034	765	7600	0,029	685	8000	0,066	6400	0,080	8000			
10	0,065	1250	6400	0,075	1440	6400	0,110	2640	8000	0,036	665	6100	0,031	595	6400	0,071	5100	0,100	6400			
12	0,075	1215	5400	0,090	1460	5400	0,130	2615	6700	0,042	645	5100	0,036	580	5400	0,082	4300	0,120	5400			
14	0,090	1240	4600	0,100	1380	4600	0,155	2650	5700	0,050	665	4400	0,043	590	4600	0,098	3700	0,130	4600			
16	0,095	1140	4000	0,105	1260	4000	0,165	2475	5000	0,053	605	3800	0,045	545	4000	0,104	3200	0,150	4000			
18	0,100	1080	3600	0,11	1190	3600	0,175	2365	4500	0,056	570	3400	0,048	515	3600	0,109	2900	0,180	3600			
20	0,120	1150	3200	0,130	1250	3200	0,200	2400	4000	0,067	625	3100	0,057	550	3200	0,131	2600	0,200	3200			

Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50%
 For coated end mills please increase the cutting speed by 50%

HM90SPL - HM90SPL-IC

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting	Apertura cava Slotting	Rampa Diagonal plunging	Interpolazione elicoid. Helical interpolation	Foratura Drilling	Trocooidale Trochoidal	
	Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	300-350	300-350	290-340	300-350	250-290	300-350
		$ap=1-1,5xd$	$ap=0,5-0,75xd$	$\alpha=10-15^\circ ae=d$	$\alpha=8^\circ d=0,6-0,9xDf$	$ap=d ae=d$	$ap=2,5-3xd ae=0,1-0,15xd$
	d fz F n	fz F n	fz F n	fz F n	fn n	fz n	
	3 0,020 1915 31900	0,025 2395 31900	0,011 1035 30800	0,010 910 31900	0,022 26600	0,030 31900	
	4 0,030 2150 23900	0,035 2510 23900	0,017 1165 23100	0,014 1025 23900	0,033 19900	0,040 23900	
	6 0,035 1680 16000	0,040 1920 16000	0,020 905 15400	0,017 800 16000	0,038 13300	0,060 16000	
	8 0,045 1620 12000	0,050 1800 12000	0,025 875 11600	0,021 770 12000	0,049 10000	0,080 12000	
	10 0,050 1440 9600	0,055 1585 9600	0,028 780 9300	0,024 685 9600	0,055 8000	0,100 9600	
	12 0,060 1440 8000	0,065 1560 8000	0,034 775 7700	0,029 685 8000	0,066 6700	0,120 8000	
	14 0,065 1345 6900	0,070 1450 6900	0,036 720 6600	0,031 640 6900	0,071 5700	0,130 6900	
	16 0,070 1260 6000	0,075 1350 6000	0,039 680 5800	0,033 600 6000	0,076 5000	0,150 6000	
	18 0,075 1215 5400	0,085 1375 5400	0,042 655 5200	0,036 580 5400	0,082 4500	0,180 5400	
	20 0,080 1150 4800	0,090 1295 4800	0,045 630 4700	0,038 550 4800	0,087 4000	0,200 4800	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	200-250	200-250	190-290	200-300	160-250	200-300	
	$ap=1-1,5xd$	$ap=0,5-0,75xd$	$\alpha=7-10^\circ ae=d$	$\alpha=5^\circ d=0,6-0,9xDf$	$ap=d ae=d$	$ap=2,5-3xd ae=0,1-0,15xd$	
	d fz F n	fz F n	fz F n	fz F n	fn n	fz n	
	3 0,015 960 21300	0,020 1280 21300	0,008 510 20200	0,007 455 21300	0,016 17000	0,030 21300	
	4 0,020 960 16000	0,025 1200 16000	0,011 510 15200	0,010 455 16000	0,022 12800	0,040 16000	
	6 0,030 965 10700	0,035 1125 10700	0,017 510 10100	0,014 460 10700	0,033 8500	0,060 10700	
	8 0,035 840 8000	0,040 960 8000	0,020 445 7600	0,017 400 8000	0,038 6400	0,080 8000	
	10 0,040 770 6400	0,045 865 6400	0,022 410 6100	0,019 365 6400	0,044 5100	0,100 6400	
	12 0,050 810 5400	0,055 890 5400	0,028 430 5100	0,024 385 5400	0,055 4300	0,120 5400	
	14 0,055 760 4600	0,060 830 4600	0,031 405 4400	0,026 360 4600	0,060 3700	0,130 4600	
	16 0,060 720 4000	0,065 780 4000	0,034 385 3800	0,029 345 4000	0,066 3200	0,150 4000	
	18 0,060 650 3600	0,070 755 3600	0,034 345 3400	0,029 310 3600	0,066 2900	0,180 3600	
	20 0,065 625 3200	0,075 720 3200	0,036 340 3100	0,031 295 3200	0,071 2600	0,200 3200	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	150-200	150-200	140-190	150-200	120-160	150-200	
	$ap=1-1,5xd$	$ap=0,5-0,75xd$	$\alpha=5-7^\circ ae=d$	$\alpha=5^\circ d=0,6-0,9xDf$	$ap=d ae=d$	$ap=2,5-3xd ae=0,1-0,15xd$	
	d fz F n	fz F n	fz F n	fz F n	fn n	fz n	
	3 0,015 720 16000	0,020 960 16000	0,008 375 14900	0,007 345 16000	0,016 12800	0,020 16000	
	4 0,025 900 12000	0,030 1080 12000	0,014 470 11200	0,012 430 12000	0,027 9600	0,030 12000	
	6 0,030 720 8000	0,030 720 8000	0,017 380 7500	0,014 345 8000	0,033 6400	0,040 8000	
	8 0,035 630 6000	0,040 720 6000	0,020 330 5600	0,017 300 6000	0,038 4800	0,050 6000	
	10 0,040 575 4800	0,045 650 4800	0,022 300 4500	0,019 275 4800	0,044 3900	0,060 4800	
	12 0,050 600 4000	0,050 600 4000	0,028 320 3800	0,024 285 4000	0,055 3200	0,070 4000	
	14 0,050 525 3500	0,055 580 3500	0,028 270 3200	0,024 250 3500	0,055 2800	0,090 3500	
	16 0,055 495 3000	0,060 540 3000	0,031 260 2800	0,026 235 3000	0,060 2400	0,100 3000	
	18 0,060 485 2700	0,070 565 2700	0,034 250 2500	0,029 230 2700	0,066 2200	0,130 2700	
	20 0,065 470 2400	0,070 505 2400	0,036 250 2300	0,031 225 2400	0,071 2000	0,150 2400	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	200-350	200-350	190-340	200-350	160-290	200-350	
	$ap=1-1,5xd$	$ap=0,5-0,75xd$	$\alpha=10-15^\circ ae=d$	$\alpha=8^\circ d=0,6-0,9xDf$	$ap=d ae=d$	$ap=2,5-3xd ae=0,1-0,15xd$	
	d fz F n	fz F n	fz F n	fz F n	fn n	fz n	
	3 0,020 1280 21300	0,035 2235 21300	0,011 680 20200	0,010 610 21300	0,022 17000	0,020 21300	
	4 0,035 1680 16000	0,045 2160 16000	0,020 895 15200	0,017 800 16000	0,038 12800	0,030 16000	
	6 0,040 1285 10700	0,055 1765 10700	0,022 680 10100	0,019 610 10700	0,044 8500	0,040 10700	
	8 0,050 1200 8000	0,060 1440 8000	0,028 640 7600	0,024 570 8000	0,055 6400	0,050 8000	
	10 0,055 1055 6400	0,070 1345 6400	0,031 565 6100	0,026 505 6400	0,060 5100	0,060 6400	
	12 0,065 1055 5400	0,090 1460 5400	0,036 555 5100	0,031 500 5400	0,071 4300	0,070 5400	
	14 0,070 965 4600	0,090 1240 4600	0,039 515 4400	0,033 460 4600	0,076 3700	0,090 4600	
	16 0,075 900 4000	0,095 1140 4000	0,042 480 3800	0,036 430 4000	0,082 3200	0,100 4000	
	18 0,085 920 3600	0,105 1135 3600	0,048 485 3400	0,040 435 3600	0,093 2900	0,130 3600	
	20 0,090 865 3200	0,115 1105 3200	0,050 470 3100	0,043 410 3200	0,098 2600	0,150 3200	

- H1** • Leghe di Al Si<0,5%
H2 • Leghe di Al 0,5%<Si<6%
H3 • Alluminium alloys (Si<0,5%)
• Alluminium alloys (0,5%<Si<6%)















- H2** • Leghe di Al 6%<Si<10%
H3 • Leghe di Al alto contenuto di Si >10%
• Alluminium alloys (6%<Si<10%)
• Alluminium alloys (Si>10%)

- H4** • Rame e leghe di rame (Otone, Bronzo)
• Leghe di magnesio
• Copper, copper alloys (Brass, Bronze)
• Magnesium alloys

- H5** • Materie plastiche termoiudenti (truciolo corto)
• Resine termoplastiche (truciolo lungo)
• Duroplastics (short-chipping)
• Thermoplastics (long-chipping)

! Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50%
For coated end mills please increase the cutting speed by 50%

HM90NFW


Tipo di lavorazione Type of machining	 Apertura cava Slotting	 Apertura cava Slotting	 Contornatura pesante Heavy side milling	 Rampa Diagonal plunging	 Interpolazione elicoid. Helical interpolation	 Foratura Drilling												
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	300-350			300-350			400-500			290-340			300-350			250-290		
	ap=1-1,5xd			ap=0,75-1xd			ap=1,5-2,5xd ae=0,5-0,75xd			α=10-15° ae=d			α=0° d=0,6-0,9Df			ap=d ae=d		
 	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
	6	0,065	3120	16000	0,070	3360	16000	0,085	5430	21300	0,036	1680	15400	0,031	1485	16000	0,071	13300
	8	0,075	2700	12000	0,080	2980	12000	0,100	4800	16000	0,042	1460	11600	0,036	1285	12000	0,082	10000
	10	0,085	2450	9600	0,095	2735	9600	0,120	4610	12800	0,048	1330	9300	0,040	1165	9600	0,093	8000
	12	0,095	2280	8000	0,105	2520	8000	0,140	4495	10700	0,053	1230	7700	0,045	1085	8000	0,104	6700
	16	0,110	1980	6000	0,120	2160	6000	0,160	3840	8000	0,062	1070	5800	0,052	940	6000	0,120	5000
	20	0,120	1730	4800	0,130	1870	4800	0,180	3455	6400	0,067	950	4700	0,057	825	4800	0,131	4000
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	200-300			200-300			250-350			190-290			200-300			160-250		
	ap=1-1,5xd			ap=0,75-1xd			ap=1,5-2,5xd ae=0,5-0,75xd			α=7-10° ae=d			α=5° d=0,6-0,9Df			ap=d ae=d		
 	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
	6	0,060	1925	10700	0,065	2085	10700	0,080	3190	13300	0,034	1020	10100	0,029	915	10700	0,066	8500
	8	0,070	1680	8000	0,075	1800	8000	0,095	2850	10000	0,039	895	7600	0,033	800	8000	0,076	6400
	10	0,080	1535	6400	0,090	1730	6400	0,115	2760	8000	0,045	820	6100	0,038	730	6400	0,087	5100
	12	0,085	1375	5400	0,095	1540	5400	0,130	2615	6700	0,048	730	5100	0,040	655	5400	0,093	4300
	16	0,100	1200	4000	0,110	1320	4000	0,150	2250	5000	0,056	640	3800	0,048	570	4000	0,109	3200
	20	0,110	1055	3200	0,120	1150	3200	0,170	2040	4000	0,062	575	3100	0,052	505	3200	0,120	2600
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	150-200			150-200			200-250			140-190			150-200			120-160		
	ap=1-1,5xd			ap=0,75-1xd			ap=1,5-2,5xd ae=0,5-0,75xd			α=5-7° ae=d			α=5° d=0,6-0,9Df			ap=d ae=d		
 	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
	6	0,050	1200	8000	0,055	1320	8000	0,070	2245	10700	0,028	630	7500	0,024	570	8000	0,055	6400
	8	0,060	1080	6000	0,065	1170	6000	0,080	1920	8000	0,034	565	5600	0,029	515	6000	0,066	4800
	10	0,070	1010	4800	0,075	1080	4800	0,095	1825	6400	0,039	530	4500	0,033	480	4800	0,076	3900
	12	0,075	900	4000	0,085	1020	4000	0,110	1780	5400	0,042	480	3800	0,036	430	4000	0,082	3200
	16	0,090	810	3000	0,095	855	3000	0,130	1560	4000	0,050	425	2800	0,043	385	3000	0,098	2400
	20	0,095	685	2400	0,105	755	2400	0,145	1390	3200	0,053	365	2300	0,045	325	2400	0,104	2000
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	200-350			200-350			250-450			190-340			200-350			160-290		
	ap=1-1,5xd			ap=0,75-1xd			ap=1,5-2,5xd ae=0,5-0,75xd			α=10-15° ae=d			α=8° d=0,6-0,9Df			ap=d ae=d		
 	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
	6	0,070	2245	10700	0,075	2405	10700	0,095	3790	13300	0,039	1190	10100	0,033	1070	10700	0,076	8500
	8	0,085	2040	8000	0,090	2160	8000	0,110	3300	10000	0,048	1085	7600	0,040	970	8000	0,093	6400
	10	0,095	1825	6400	0,105	2015	6400	0,130	3120	8000	0,053	975	6100	0,045	870	6400	0,104	5100
	12	0,105	1700	5400	0,115	1865	5400	0,155	3115	6700	0,059	900	5100	0,050	810	5400	0,115	4300
	16	0,120	1440	4000	0,130	1560	4000	0,175	2625	5000	0,067	765	3800	0,057	685	4000	0,131	3200
	20	0,130	1250	3200	0,145	1390	3200	0,200	2400	4000	0,073	675	3100	0,062	595	3200	0,142	2600

- N1 • Leghe di Al Si<0,5%
- N2 • Leghe di Al 0,5%<Si<6%
- Alluminium alloys (Si<0,5%)
- Alluminium alloys (0,5%<Si<6%)

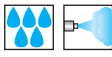
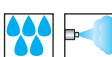
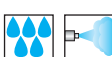
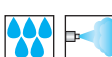
- N2 • Leghe di Al 6%<Si<10%
- N3 • Leghe di Al alto contenuto di Si >10%
- Alluminium alloys (6%<Si<10%)
- Alluminium alloys (Si>10%)


- N4 • Rame e leghe di rame (Otone, Bronzo)
- Leghe di magnesio
- Copper, copper alloys (Brass, Bronze)
- Magnesium alloys

- N5 • Materie plastiche termoindurenti (truciolo corto)
- Resine termoplastiche (truciolo lungo)
- Duroplastics (short-chipping)
- Thermoplastics (long-chipping)

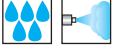
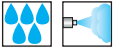
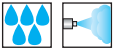
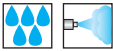
 Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50%
For coated end mills please increase the cutting speed by 50%

HM91

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting			Copia 3D 3D copy			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling		
	300-350			300-350			290-340			300-350			250-290		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=0,25-0,5xd			ae=0,1xd ap=0,1xd			α=10-15° ae=d			α=8° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
Icone															
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
2	0,030	2870	47800	0,035	3345	47800	0,017	1550	46200	0,014	1365	47800	0,022	39800	
3	0,040	2550	31900	0,045	2870	31900	0,022	1380	30800	0,019	1215	31900	0,029	26600	
4	0,050	2390	23900	0,055	2630	23900	0,028	1295	23100	0,024	1140	23900	0,036	19900	
5	0,060	2290	19100	0,065	2485	19100	0,034	1245	18500	0,029	1090	19100	0,044	16000	
6	0,070	2240	16000	0,080	2560	16000	0,039	1205	15400	0,033	1065	16000	0,051	13300	
8	0,080	1920	12000	0,090	2160	12000	0,045	1040	11600	0,038	915	12000	0,058	10000	
10	0,095	1825	9600	0,105	2015	9600	0,053	990	9300	0,045	870	9600	0,069	8000	
12	0,105	1680	8000	0,115	1840	8000	0,059	905	7700	0,050	800	8000	0,076	6700	
16	0,120	1440	6000	0,130	1560	6000	0,067	780	5800	0,057	685	6000	0,087	5000	
Leghe di Al Si<0,5% Leghe di Al 0,5%<Si<6%															
Aluminium alloys (Si<0,5%) Aluminium alloys (0,5%<Si<6%)															
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	200-250			200-250			190-290			200-300			160-250		
Icone															
Leghe di Al 6%<Si<10% Leghe di Al alto contenuto di Si >10%															
Aluminium alloys (6%<Si<10%) Aluminium alloys (Si>10%)															
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
2	0,025	1595	31900	0,030	1915	31900	0,014	850	30300	0,012	760	31900	0,018	25500	
3	0,035	1490	21300	0,040	1705	21300	0,020	790	20200	0,017	710	21300	0,025	17000	
4	0,045	1440	16000	0,050	1600	16000	0,025	765	15200	0,021	685	16000	0,033	12800	
5	0,055	1410	12800	0,060	1535	12800	0,031	745	12100	0,026	670	12800	0,040	10200	
6	0,065	1390	10700	0,075	1605	10700	0,036	735	10100	0,031	660	10700	0,047	8500	
8	0,075	1200	8000	0,085	1360	8000	0,042	640	7600	0,036	570	8000	0,055	6400	
10	0,090	1150	6400	0,100	1280	6400	0,050	615	6100	0,043	550	6400	0,066	5100	
12	0,095	1025	5400	0,105	1135	5400	0,053	545	5100	0,045	490	5400	0,069	4300	
16	0,110	880	4000	0,120	960	4000	0,062	470	3800	0,052	420	4000	0,080	3200	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	150-200			150-200			140-190			150-200			120-160		
Icone															
Rame e leghe di rame (Otone, Bronzo) Leghe di magnesio															
Copper, copper alloys (Brass, Bronze) Magnesium alloys															
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
2	0,025	1195	23900	0,030	1435	23900	0,014	625	22300	0,012	570	23900	0,018	19100	
3	0,030	960	16000	0,035	1120	16000	0,017	500	14900	0,014	455	16000	0,022	12800	
4	0,040	960	12000	0,045	1080	12000	0,022	500	11200	0,019	455	12000	0,029	9600	
5	0,050	960	9600	0,050	960	9600	0,028	505	9000	0,024	455	9600	0,036	7700	
6	0,055	880	8000	0,065	1040	8000	0,031	460	7500	0,026	420	8000	0,040	6400	
8	0,065	780	6000	0,070	840	6000	0,036	410	5600	0,031	370	6000	0,047	4800	
10	0,075	720	4800	0,085	815	4800	0,042	380	4500	0,036	345	4800	0,055	3900	
12	0,085	680	4000	0,090	720	4000	0,048	360	3800	0,040	325	4000	0,062	3200	
16	0,095	570	3000	0,105	630	3000	0,053	300	2800	0,045	270	3000	0,069	2400	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	200-350			200-350			190-340			200-350			160-290		
Icone															
Materie plastiche termoidurenti (truciolo corto) Resine termoplastiche (truciolo lungo)															
Duroplastics (short-chipping) Thermoplastics (long-chipping)															
d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
2	0,035	2235	31900	0,040	2550	31900	0,020	1190	30300	0,017	1065	31900	0,025	25500	
3	0,045	1915	21300	0,050	2130	21300	0,025	1020	20200	0,021	910	21300	0,033	17000	
4	0,055	1760	16000	0,060	1920	16000	0,031	935	15200	0,026	840	16000	0,040	12800	
5	0,065	1665	12800	0,070	1790	12800	0,036	880	12100	0,031	790	12800	0,047	10200	
6	0,075	1605	10700	0,090	1925	10700	0,042	850	10100	0,036	765	10700	0,055	8500	
8	0,090	1440	8000	0,100	1600	8000	0,050	765	7600	0,043	685	8000	0,066	6400	
10	0,105	1345	6400	0,115	1470	6400	0,059	715	6100	0,050	640	6400	0,076	5100	
12	0,115	1240	5400	0,125	1350	5400	0,064	655	5100	0,055	590	5400	0,084	4300	
16	0,130	1040	4000	0,145	1160	4000	0,073	555	3800	0,062	495	4000	0,095	3200	


 Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50%
 For coated end mills please increase the cutting speed by 50%

HM92


Tipo di lavorazione Type of machining		Apertura cava Slotting			Copia 3D 3D copy			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		250-300			250-300			240-290			250-300			200-250		
		ap=0,25-0,5xd			ae=0,1xd ap=0,1xd			α=10-15° ae=d			α=8° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
2	0,021	1670	39800	0,025	1950	39800	0,012	900	38200	0,010	795	39800	0,015	31900		
3	0,028	1490	26600	0,032	1675	26600	0,016	800	25500	0,013	710	26600	0,020	21300		
4	0,035	1395	19900	0,039	1530	19900	0,020	750	19100	0,017	665	19900	0,025	16000		
5	0,042	1345	16000	0,046	1455	16000	0,024	720	15300	0,020	640	16000	0,031	12800		
6	0,049	1305	13300	0,056	1490	13300	0,027	700	12800	0,023	620	13300	0,036	10700		
8	0,056	1120	10000	0,063	1260	10000	0,031	600	9600	0,027	535	10000	0,041	8000		
10	0,067	1065	8000	0,074	1175	8000	0,037	575	7700	0,032	505	8000	0,048	6400		
12	0,074	985	6700	0,081	1080	6700	0,041	525	6400	0,035	470	6700	0,054	5400		
16	0,084	840	5000	0,091	910	5000	0,047	450	4800	0,040	400	5000	0,061	4000		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		150-200			150-200			140-190			150-200			120-160		
		ap=0,25-0,5xd			ae=0,1xd ap=0,1xd			α=7-10° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
2	0,018	835	23900	0,021	1005	23900	0,010	435	22300	0,008	400	23900	0,013	19100		
3	0,025	785	16000	0,028	895	16000	0,014	410	14900	0,012	375	16000	0,018	12800		
4	0,032	755	12000	0,035	840	12000	0,018	395	11200	0,015	360	12000	0,023	9600		
5	0,039	740	9600	0,042	805	9600	0,022	390	9000	0,018	350	9600	0,028	7700		
6	0,046	730	8000	0,053	840	8000	0,025	380	7500	0,022	345	8000	0,033	6400		
8	0,053	630	6000	0,060	715	6000	0,029	330	5600	0,025	300	6000	0,038	4800		
10	0,063	605	4800	0,070	670	4800	0,035	320	4500	0,030	290	4800	0,046	3900		
12	0,067	530	4000	0,074	590	4000	0,037	285	3800	0,032	255	4000	0,048	3200		
16	0,077	460	3000	0,084	505	3000	0,043	240	2800	0,037	220	3000	0,056	2400		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		125-175			125-175			115-165			125-175			100-140		
		ap=0,25-0,5xd			ae=0,1xd ap=0,1xd			α=5-7° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
2	0,015	595	19900	0,020	795	19900	0,008	310	18400	0,007	285	19900	0,011	16000		
3	0,020	530	13300	0,025	665	13300	0,011	275	12300	0,010	255	13300	0,015	10700		
4	0,030	600	10000	0,030	600	10000	0,017	310	9200	0,014	285	10000	0,022	8000		
5	0,035	560	8000	0,035	560	8000	0,020	290	7400	0,017	265	8000	0,025	6400		
6	0,040	535	6700	0,045	605	6700	0,022	280	6200	0,019	255	6700	0,029	5400		
8	0,045	450	5000	0,050	500	5000	0,025	230	4600	0,021	215	5000	0,033	4000		
10	0,055	440	4000	0,060	480	4000	0,031	230	3700	0,026	210	4000	0,040	3200		
12	0,060	410	3400	0,065	440	3400	0,034	210	3100	0,029	195	3400	0,044	2700		
16	0,065	325	2500	0,075	375	2500	0,036	165	2300	0,031	155	2500	0,047	2000		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		150-300			150-300			140-290			150-300			120-250		
		ap=0,25-0,5xd			ae=0,1xd ap=0,1xd			α=10-15° ae=d			α=8° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d		
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
2	0,025	1195	23900	0,025	1195	23900	0,014	625	22300	0,012	570	23900	0,018	19100		
3	0,030	960	16000	0,035	1120	16000	0,017	500	14900	0,014	455	16000	0,022	12800		
4	0,040	960	12000	0,040	960	12000	0,022	500	11200	0,019	455	12000	0,029	9600		
5	0,045	865	9600	0,050	960	9600	0,025	455	9000	0,021	410	9600	0,033	7700		
6	0,055	880	8000	0,060	960	8000	0,031	460	7500	0,026	420	8000	0,040	6400		
8	0,060	720	6000	0,070	840	6000	0,034	375	5600	0,029	345	6000	0,044	4800		
10	0,075	720	4800	0,080	770	4800	0,042	380	4500	0,036	345	4800	0,055	3900		
12	0,080	640	4000	0,090	720	4000	0,045	340	3800	0,038	305	4000	0,058	3200		
16	0,090	540	3000	0,100	600	3000	0,050	280	2800	0,043	255	3000	0,066	2400		

- N1** • Leghe di Al Si<0,5%
• Leghe di Al 0,5%<Si<6%
- NZ** • Alluminium alloys (Si<0,5%)
• Alluminium alloys (0,5%<Si<6%)





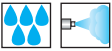
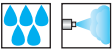
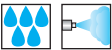
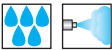
- N2** • Leghe di Al 6%<Si<10%
N3 • Leghe di Al alto contenuto di Si >10%
- Alluminium alloys (6%<Si<10%)
• Alluminium alloys (Si>10%)

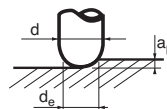
- N4** • Rame e leghe di rame (Otone, Bronzo)
• Leghe di magnesio
- Copper, copper alloys (Brass, Bronze)
• Magnesium alloys

- N5** • Materie plastiche termoinduribili (truciolo corto)
• Resine termoplastiche (truciolo lungo)
- Duroplastics (short-chipping)
• Thermoplastics (long-chipping)

 Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50%
For coated end mills please increase the cutting speed by 50%

HM94





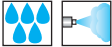
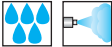
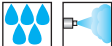
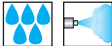
Tipo di lavorazione Type of machining		 Copia 3D 3D copy	 Rampa Diagonal plunging	 Interpolazione elicoid. Helical interpolation	 Foratura Drilling
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		300-350	290-340	300-350	250-290
		$ae=0,1xd \quad ap=0,1xd$	$\alpha=10-15^\circ \quad ae=d$	$\alpha=8^\circ \quad d=0,6-0,9Df$	$ap=d \quad ae=d$
		d de* fz F n	fz F n	fz F n	fn n
N1	• Leghe di Al Si<0,5%	2 1,2 0,035 5570 79600	0,020 1810 77000	0,017 1590 79600	0,015 66400
N2	• Leghe di Al 0,5%<Si<6%	3 1,8 0,045 4780 53100	0,025 2325 51300	0,021 2045 53100	0,029 44300
	• Alluminium alloys (Si<0,5%)	4 2,4 0,055 4380 39800	0,031 2845 38500	0,026 2500 39800	0,048 33200
	• Alluminium alloys (0,5%<Si<6%)	5 3,0 0,065 4145 31900	0,036 3365 30800	0,031 2960 31900	0,071 26600
		6 3,6 0,080 4255 26600	0,045 4145 25700	0,038 3645 26600	0,105 22200
		8 4,8 0,090 3580 19900	0,050 4670 19300	0,043 4090 19900	0,157 16600
		10 6,0 0,105 3360 16000	0,059 5435 15400	0,050 4800 16000	0,229 13300
		12 7,2 0,115 3060 13300	0,064 5980 12900	0,055 5240 13300	0,301 11100
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		200-250	190-290	200-300	160-250
		$ae=0,1xd \quad ap=0,1xd$	$\alpha=7-10^\circ \quad ae=d$	$\alpha=5^\circ \quad d=0,6-0,9Df$	$ap=d \quad ae=d$
		d de* fz F n	fz F n	fz F n	fn n
N2	• Leghe di Al 6%<Si<10%	2 1,2 0,030 3185 53100	0,017 1015 50400	0,014 910 53100	0,013 42500
N3	• Leghe di Al alto contenuto di Si >10%	3 1,8 0,040 2830 35400	0,022 1355 33600	0,019 1215 35400	0,026 28300
	• Alluminium alloys (6%<Si<10%)	4 2,4 0,050 2660 26600	0,028 1695 25200	0,024 1520 26600	0,044 21300
	• Alluminium alloys (Si>10%)	5 3,0 0,060 2555 21300	0,034 2035 20200	0,029 1825 21300	0,066 17000
		6 3,6 0,075 2655 17700	0,042 2540 16800	0,036 2275 17700	0,098 14200
		8 4,8 0,085 2260 13300	0,048 2880 12600	0,040 2585 13300	0,149 10700
		10 6,0 0,100 2140 10700	0,056 3395 10100	0,048 3055 10700	0,218 8500
		12 7,2 0,105 1870 8900	0,059 3555 8400	0,050 3205 8900	0,275 7100
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		150-200	140-190	150-200	120-160
		$ae=0,1xd \quad ap=0,1xd$	$\alpha=5-7^\circ \quad ae=d$	$\alpha=5^\circ \quad d=0,6-0,9Df$	$ap=d \quad ae=d$
		d de* fz F n	fz F n	fz F n	fn n
N4	• Rame e leghe di rame (Ottone, Bronzo)	2 1,2 0,030 2390 39800	0,017 750 37200	0,014 680 39800	0,013 31900
	• Leghe di magnesio	3 1,8 0,035 1860 26600	0,020 875 24800	0,017 800 26600	0,023 21300
	• Copper, copper alloys (Brass, Bronze)	4 2,4 0,045 1790 19900	0,025 1125 18600	0,021 1025 19900	0,039 16000
	• Magnesium alloys	5 3,0 0,050 1600 16000	0,028 1250 14900	0,024 1140 16000	0,055 12800
		6 3,6 0,065 1730 13300	0,036 1625 12400	0,031 1480 13300	0,085 10700
		8 4,8 0,070 1400 10000	0,039 1750 9300	0,033 1600 10000	0,122 8000
		10 6,0 0,085 1360 8000	0,048 2140 7500	0,040 1940 8000	0,186 6400
		12 7,2 0,090 1205 6700	0,050 2250 6200	0,043 2065 6700	0,236 5400
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		200-350	190-340	200-350	160-290
		$ae=0,1xd \quad ap=0,1xd$	$\alpha=10-15^\circ \quad ae=d$	$\alpha=8^\circ \quad d=0,6-0,9Df$	$ap=d \quad ae=d$
		d de* fz F n	fz F n	fz F n	fn n
N5	• Materie plastiche termoidrurenti (truciolo corto)	2 1,2 0,040 4250 53100	0,022 1355 50400	0,019 1215 53100	0,017 42500
	• Resine termoplastiche (truciolo lungo)	3 1,8 0,050 3540 35400	0,028 1695 33600	0,024 1515 35400	0,033 28300
	• Duroplastics (short-chipp ng)	4 2,4 0,060 3190 26600	0,034 2030 25200	0,029 1825 26600	0,052 21300
	• Thermoplastics (long-chipping)	5 3,0 0,070 2980 21300	0,039 2375 20200	0,033 2130 21300	0,076 17000
		6 3,6 0,090 3185 17700	0,050 3050 16800	0,043 2730 17700	0,118 14200
		8 4,8 0,100 2660 13300	0,056 3385 12600	0,048 3040 13300	0,175 10700
		10 6,0 0,115 2460 10700	0,064 3905 10100	0,055 3515 10700	0,251 8500
		12 7,2 0,125 2225 8900	0,070 4235 8400	0,060 3815 8900	0,328 7100

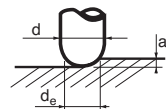


* d_e = diametro effettivo di taglio - effective diameter of cutting

! Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50%
For coated end mills please increase the cutting speed by 50%

HM95

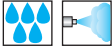

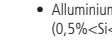

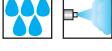

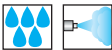

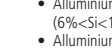

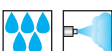
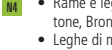
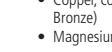
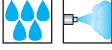
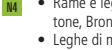
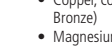

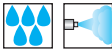
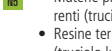
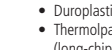
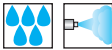
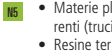





Tipo di lavorazione Type of machining		 Copia 3D 3D copy	 Rampa Diagonal plunging	 Interpolazione elicoid. Helical interpolation	 Foratura Drilling
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		250-300	240-290	250-300	200-250
		$ae=0,05-0,1xd$ $ap=0,05-0,1xd$	$\alpha=10-15^\circ$ $ae=d$	$\alpha=8^\circ$ $d=0,6-0,9xDf$	$ap=d$ $ae=d$
		d de* fz F n	fz F n	fz F n	fn n
N1 • Leghe di Al Si<0,5% N2 • Leghe di Al 0,5%<Si<6% • Alluminium alloys (Si<0,5%) • Alluminium alloys (0,5%<Si<6%)		2 1,2 0,025 3255 66400	0,014 1050 63700	0,012 930 66400	0,011 53100
		3 1,8 0,032 2790 44300	0,018 1350 42500	0,015 1195 44300	0,021 35400
		4 2,4 0,039 2555 33200	0,022 1650 31900	0,018 1460 33200	0,034 26600
		5 3,0 0,046 2420 26600	0,025 1950 25500	0,022 1730 26600	0,050 21300
		6 3,6 0,056 2485 22200	0,031 2405 21300	0,027 2130 22200	0,073 17700
		8 4,8 0,063 2090 16600	0,035 2710 16000	0,030 2390 16600	0,110 13300
		10 6,0 0,074 1955 13300	0,041 3160 12800	0,035 2790 13300	0,161 10700
		12 7,2 0,081 1785 11100	0,045 3475 10700	0,038 3060 11100	0,211 8900
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		150-200	140-190	150-200	120-160
		$ae=0,1xd$ $ap=0,1xd$	$\alpha=7-10^\circ$ $ae=d$	$\alpha=5^\circ$ $d=0,6-0,9xDf$	$ap=d$ $ae=d$
		d de* fz F n	fz F n	fz F n	fn n
N2 • Leghe di Al 6%<Si<10% N3 • Leghe di Al alto contenuto di Si >10% • Alluminium alloys (6%<Si<10%) • Alluminium alloys (Si>10%)		2 1,2 0,021 1670 39800	0,012 525 37200	0,010 475 39800	0,009 31900
		3 1,8 0,028 1490 26600	0,016 700 24800	0,013 640 26600	0,018 21300
		4 2,4 0,035 1395 19900	0,020 875 18600	0,017 795 19900	0,031 16000
		5 3,0 0,042 1345 16000	0,024 1050 14900	0,020 960 16000	0,046 12800
		6 3,6 0,053 1395 13300	0,029 1310 12400	0,025 1195 13300	0,069 10700
		8 4,8 0,060 1190 10000	0,033 1485 9300	0,028 1360 10000	0,104 8000
		10 6,0 0,070 1120 8000	0,039 1765 7500	0,033 1600 8000	0,153 6400
		12 7,2 0,074 985 6700	0,041 1835 6200	0,035 1690 6700	0,193 5400
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		125-175	115-165	125-175	100-140
		$ae=0,1xd$ $ap=0,1xd$	$\alpha=5-7^\circ$ $ae=d$	$\alpha=5^\circ$ $d=0,6-0,9xDf$	$ap=d$ $ae=d$
		d de* fz F n	fz F n	fz F n	fn n
N4 • Rame e leghe di rame (Otone, Bronzo) • Leghe di magnesio • Copper, copper alloys (Brass, Bronze) • Magnesium alloys		2 1,2 0,020 1330 33200	0,011 410 30600	0,010 380 33200	0,009 26600
		3 1,8 0,025 1110 22200	0,014 515 20400	0,012 475 22200	0,016 17700
		4 2,4 0,030 995 16600	0,017 615 15300	0,014 570 16600	0,026 13300
		5 3,0 0,035 930 13300	0,020 725 12300	0,017 665 13300	0,038 10700
		6 3,6 0,045 1000 11100	0,025 925 10200	0,021 855 11100	0,059 8900
		8 4,8 0,050 830 8300	0,028 1035 7700	0,024 950 8300	0,087 6700
		10 6,0 0,060 805 6700	0,034 1250 6200	0,029 1150 6700	0,131 5400
		12 7,2 0,065 730 5600	0,036 1335 5100	0,031 1250 5600	0,170 4500
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		150-300	140-290	150-300	120-250
		$ae=0,1xd$ $ap=0,1xd$	$\alpha=10-15^\circ$ $ae=d$	$\alpha=8^\circ$ $d=0,6-0,9xDf$	$ap=d$ $ae=d$
		d de* fz F n	fz F n	fz F n	fn n
N5 • Materie plastiche termoirridurenti (truciolo corto) • Resine termoplastiche (truciolo lungo) • Duropastics (short-chipp ng) • Thermoplastics (long-chipping)		2 1,2 0,025 1990 39800	0,014 625 37200	0,012 570 39800	0,011 31900
		3 1,8 0,035 1860 26600	0,020 875 24800	0,017 800 26600	0,023 21300
		4 2,4 0,040 1590 19900	0,022 1000 18600	0,019 910 19900	0,035 16000
		5 3,0 0,050 1600 16000	0,028 1250 14900	0,024 1140 16000	0,055 12800
		6 3,6 0,060 1595 13300	0,034 1500 12400	0,029 1365 13300	0,079 10700
		8 4,8 0,070 1400 10000	0,039 1750 9300	0,033 1600 10000	0,122 8000
		10 6,0 0,080 1280 8000	0,045 2015 7500	0,038 1830 8000	0,175 6400
		12 7,2 0,090 1205 6700	0,050 2250 6200	0,043 2065 6700	0,236 5400




* de = diametro effettivo di taglio - effective diameter of cutting

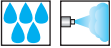
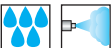
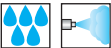
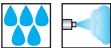
! Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50%
For coated end mills please increase the cutting speed by 50%


HM96

Tipo di lavorazione Type of machining		Apertura cava Slotting				Apertura cava Slotting				Contornatura pesante Heavy side milling				Rampa Diagonal plunging				Interpolazione elicoid. Helical interpolation				Foratura Drilling	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		300-350				300-350				400-500				290-340				300-350				250-290	
		ap=d				ap=0,5xd				ap=d ae=0,5-0,75xd				α=10-15° ae=d				α=8° d=0,6-0,9xDf				ap=d ae=d	
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
		6	0,050	2400	16000	0,060	2880	16000	0,060	3835	21300	0,028	1295	15400	0,024	1140	16000	0,055	13300				
		8	0,060	2160	12000	0,070	2520	12000	0,070	3360	16000	0,034	1170	11600	0,029	1030	12000	0,066	10000				
		10	0,070	2015	9600	0,080	2305	9600	0,080	3070	12800	0,039	1095	9300	0,033	960	9600	0,076	8000				
		12	0,080	1920	8000	0,090	2160	8000	0,090	2890	10700	0,045	1035	7700	0,038	915	8000	0,087	6700				
		16	0,090	1620	6000	0,100	1800	6000	0,100	2400	8000	0,050	875	5800	0,043	770	6000	0,098	5000				
		20	0,100	1440	4800	0,120	1730	4800	0,120	2305	6400	0,056	790	4700	0,048	685	4800	0,109	4000				
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		200-300				200-300				250-350				190-290				200-300				160-250	
		ap=d				ap=0,5xd				ap=d ae=0,5-0,75xd				α=7-10° ae=d				α=5° d=0,6-0,9xDf				ap=d ae=d	
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
		6	0,040	1285	10700	0,050	1605	10700	0,050	1995	13300	0,022	680	10100	0,019	610	10700	0,044	8500				
		8	0,050	1200	8000	0,060	1440	8000	0,060	1800	10000	0,028	640	7600	0,024	570	8000	0,055	6400				
		10	0,060	1150	6400	0,070	1345	6400	0,070	1680	8000	0,034	615	6100	0,029	550	6400	0,066	5100				
		12	0,070	1135	5400	0,080	1295	5400	0,080	1610	6700	0,039	600	5100	0,033	540	5400	0,076	4300				
		16	0,080	960	4000	0,090	1080	4000	0,090	1350	5000	0,045	510	3800	0,038	455	4000	0,087	3200				
		20	0,090	865	3200	0,100	960	3200	0,100	1200	4000	0,050	470	3100	0,043	410	3200	0,098	2600				
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		150-200				150-200				200-250				140-190				150-200				120-160	
		ap=d				ap=0,5xd				ap=d ae=0,5-0,75xd				α=5-7° ae=d				α=5° d=0,6-0,9xDf				ap=d ae=d	
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
		6	0,040	960	8000	0,050	1200	8000	0,050	1605	10700	0,022	505	7500	0,019	455	8000	0,044	6400				
		8	0,050	900	6000	0,055	990	6000	0,055	1320	8000	0,028	470	5600	0,024	430	6000	0,055	4800				
		10	0,055	790	4800	0,065	935	4800	0,065	1250	6400	0,031	415	4500	0,026	375	4800	0,066	3900				
		12	0,065	780	4000	0,070	840	4000	0,070	1135	5400	0,036	415	3800	0,031	370	4000	0,071	3200				
		16	0,070	630	3000	0,080	720	3000	0,080	960	4000	0,039	330	2800	0,033	300	3000	0,076	2400				
		20	0,080	575	2400	0,095	685	2400	0,095	910	3200	0,045	310	2300	0,038	275	2400	0,087	2000				
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)		200-350				200-350				250-450				190-340				200-350				160-290	
		ap=d				ap=0,5xd				ap=d ae=0,5-0,75xd				α=10-15° ae=d				α=8° d=0,6-0,9xDf				ap=d ae=d	
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
		6	0,055	1765	10700	0,065	2085	10700	0,065	2595	13300	0,031	935	10100	0,026	840	10700	0,060	8500				
		8	0,065	1560	8000	0,075	1800	8000	0,075	2250	10000	0,036	830	7600	0,031	745	8000	0,071	6400				
		10	0,075	1440	6400	0,090	1730	6400	0,090	2160	8000	0,042	770	6100	0,036	685	6400	0,082	5100				
		12	0,090	1460	5400	0,100	1620	5400	0,100	2010	6700	0,050	770	5100	0,043	695	5400	0,098	4300				
		16	0,100	1200	4000	0,110	1320	4000	0,110	1650	5000	0,056	640	3800	0,048	570	4000	0,109	3200				
		20	0,110	1055	3200	0,130	1250	3200	0,130	1560	4000	0,062	575	3100	0,052	505	3200	0,120	2600				

 Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50%
For coated end mills please increase the cutting speed by 50%

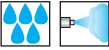
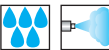
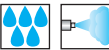
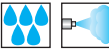
HM97


Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting		Contornatura pesante Heavy side milling			Contornatura leggera Light side milling			Rampa Diagonal plunging			Interpolazione elicoid. Helical interpolation			Foratura Drilling				
	300-350		300-350			400-500			290-340			300-350			250-290				
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	300-350		300-350			400-500			290-340			300-350			250-290				
	ap=0,5xd		ap=d ae=0,25xd			ap=d ae=0,10xd			α=10-15° ae=d			α=8° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d				
	d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	
 <ul style="list-style-type: none"> N1 • Leghe di Al Si<0,5% N2 • Leghe di Al 0,5%<Si<6% • Aluminium alloys (Si<0,5%) • Aluminium alloys (0,5%<Si<6%) 	6	0,050	2400	16000	0,045	2160	16000	0,055	3515	21300	0,028	1295	15400	0,024	1140	16000	0,055	13300	
	8	0,055	1980	12000	0,055	1980	12000	0,065	3120	16000	0,031	1070	11600	0,026	940	12000	0,060	10000	
	10	0,065	1870	9600	0,075	2160	9600	0,080	3070	12800	0,036	1015	9300	0,031	890	9600	0,071	8000	
	12	0,070	1680	8000	0,085	2040	8000	0,090	2890	10700	0,039	905	7700	0,033	800	8000	0,076	6700	
	16	0,085	1530	6000	0,110	1980	6000	0,120	2880	8000	0,048	830	5800	0,040	730	6000	0,093	5000	
	20	0,090	1295	4800	0,130	1870	4800	0,140	2690	6400	0,050	710	4700	0,043	615	4800	0,098	4000	
	20	0,090	1295	4800	0,130	1870	4800	0,140	2690	6400	0,050	710	4700	0,043	615	4800	0,098	4000	
 <ul style="list-style-type: none"> N2 • Leghe di Al 6%<Si<10% N3 • Leghe di Al alto contenuto di Si >10% • Aluminium alloys (6%<Si<10%) • Aluminium alloys (Si>10%) 	200-300		200-300			250-350			190-290			200-300			160-250				
		ap=0,5xd		ap=d ae=0,25xd			ap=d ae=0,10xd			α=7-10° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d			
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
	6	0,040	1285	10700	0,040	1285	10700	0,045	1795	13300	0,022	680	10100	0,019	610	10700	0,044	8500	
	8	0,045	1080	8000	0,050	1200	8000	0,055	1650	10000	0,025	575	7600	0,021	515	8000	0,049	6400	
	10	0,055	1055	6400	0,065	1250	6400	0,070	1680	8000	0,031	565	6100	0,026	505	6400	0,060	5100	
	12	0,060	970	5400	0,075	1215	5400	0,080	1610	6700	0,034	515	5100	0,029	465	5400	0,066	4300	
16	0,070	840	4000	0,100	1200	4000	0,110	1650	5000	0,039	445	3800	0,033	400	4000	0,076	3200		
20	0,075	720	3200	0,120	1150	3200	0,130	1560	4000	0,042	390	3100	0,036	345	3200	0,082	2600		
 <ul style="list-style-type: none"> N4 • Rame e leghe di rame (Ottone, Bronzo) • Leghe di magnesio • Copper, copper alloys (Brass, Bronze) • Magnesium alloys 	150-200		150-200			200-250			140-190			150-200			120-160				
		ap=0,5xd		ap=d ae=0,25xd			ap=d ae=0,10xd			α=5-7° ae=d			α=5° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d			
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
	6	0,040	960	8000	0,035	840	8000	0,045	1445	10700	0,022	1035	15400	0,019	915	16000	0,044	13300	
	8	0,045	810	6000	0,045	810	6000	0,050	1200	8000	0,025	875	11600	0,021	770	12000	0,049	10000	
	10	0,050	720	4800	0,060	865	4800	0,065	1250	6400	0,028	780	9300	0,024	685	9600	0,055	8000	
	12	0,055	660	4000	0,070	840	4000	0,070	1135	5400	0,031	710	7700	0,026	630	8000	0,060	6700	
16	0,070	630	3000	0,090	810	3000	0,095	1140	4000	0,039	680	5800	0,033	600	6000	0,076	5000		
20	0,070	505	2400	0,105	755	2400	0,110	1055	3200	0,039	555	4700	0,033	480	4800	0,076	4000		
 <ul style="list-style-type: none"> N5 • Materie plastiche termoidurenti (truciolo corto) • Resine termoplastiche (truciolo lungo) • Duroplastics (short-chipping) • Thermoplastics (long-chipping) 	200-350		200-350			250-450			190-340			200-350			160-290				
		ap=0,5xd		ap=d ae=0,25xd			ap=d ae=0,10xd			α=10-15° ae=d			α=8° d=0,6-0,9xDf			ap=d ae=d			
		d	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
	6	0,055	1765	10700	0,050	1605	10700	0,060	2395	13300	0,031	935	10100	0,026	840	10700	0,060	8500	
	8	0,060	1440	8000	0,060	1440	8000	0,070	2100	10000	0,034	765	7600	0,029	685	8000	0,066	6400	
	10	0,070	1345	6400	0,085	1630	6400	0,090	2160	8000	0,039	715	6100	0,033	640	6400	0,076	5100	
	12	0,075	1215	5400	0,095	1540	5400	0,100	2010	6700	0,042	645	5100	0,036	580	5400	0,082	4300	
16	0,095	1140	4000	0,120	1440	4000	0,130	1950	5000	0,053	605	3800	0,045	545	4000	0,104	3200		
20	0,100	960	3200	0,145	1390	3200	0,155	1860	4000	0,056	520	3100	0,048	455	3200	0,109	2600		

 Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50%
For coated end mills please increase the cutting speed by 50%

HM99 - HM99SX

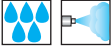
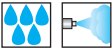
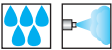
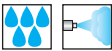
HM99L

Tipo di lavorazione Type of machining	HM99 - HM99SX									HM99L								
	Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Foratura Drilling			Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Foratura Drilling		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	300-350			400-500			200-250			270-310			350-450			180-220		
	ap=0,5-1xd			ap=d ae=0,25-0,75xd			ap=d ae=d			ap=0,5-1xd			ap=d ae=0,25-0,75xd			ap=d ae=d		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
 <ul style="list-style-type: none"> N1 • Leghe di Al Si<0,5% N2 • Leghe di Al 0,5%<Si<6% • Aluminium alloys (Si<0,5%) • Aluminium alloys (0,5%<Si<6%) 	2	0,015	715	47800	0,020	1275	63700	0,010	31900	2	0,012	515	43000	0,016	895	55800	0,008	28700
	3	0,030	955	31900	0,040	1700	42500	0,015	21300	3	0,024	690	28700	0,032	1190	37200	0,012	19100
	4	0,040	955	23900	0,055	1755	31900	0,020	16000	4	0,032	690	21500	0,044	1230	27900	0,016	14400
	6	0,050	800	16000	0,065	1385	21300	0,025	10700	6	0,040	575	14400	0,052	965	18600	0,020	9600
	8	0,060	720	12000	0,080	1280	16000	0,030	8000	8	0,048	520	10800	0,064	895	14000	0,024	7200
	10	0,080	770	9600	0,100	1280	12800	0,040	6400	10	0,064	550	8600	0,080	895	11200	0,032	5800
 <ul style="list-style-type: none"> N2 • Leghe di Al 6%<Si<10% N3 • Leghe di Al alto contenuto di Si >10% • Aluminium alloys (6%<Si<10%) • Aluminium alloys (Si>10%) 	2	0,020	640	31900	0,020	795	39800	0,008	19100	2	0,016	460	28700	0,016	560	35100	0,006	17600
	3	0,025	535	21300	0,030	800	26600	0,012	12800	3	0,020	380	19100	0,024	560	23400	0,010	11700
	4	0,035	560	16000	0,045	895	19900	0,017	9600	4	0,028	405	14400	0,036	635	17600	0,014	8800
	6	0,045	480	10700	0,060	800	13300	0,020	6400	6	0,036	345	9600	0,048	560	11700	0,016	5900
	8	0,055	440	8000	0,070	700	10000	0,025	4800	8	0,044	315	7200	0,056	495	8800	0,020	4400
	10	0,070	450	6400	0,085	680	8000	0,030	3900	10	0,056	325	5800	0,068	485	7100	0,024	3600
 <ul style="list-style-type: none"> M • Rame e leghe di rame (Ottone, Bronzo) • Leghe di magnesio • Metalli preziosi • Copper, copper alloys (Brass, Bronze) • Magnesium alloys • Precious metals 	2	0,010	240	23900	0,015	480	31900	0,010	16000	2	0,010	205	20700	0,015	430	28700	0,005	14400
	3	0,025	400	16000	0,030	640	21300	0,010	10700	3	0,020	275	13800	0,025	480	19100	0,010	9600
	4	0,030	360	12000	0,045	720	16000	0,015	8000	4	0,025	260	10400	0,035	505	14400	0,015	7200
	6	0,040	320	8000	0,050	535	10700	0,020	5400	6	0,030	205	6900	0,040	385	9600	0,015	4800
	8	0,050	300	6000	0,065	520	8000	0,025	4000	8	0,040	210	5200	0,050	360	7200	0,020	3600
	10	0,065	310	4800	0,080	510	6400	0,030	3200	10	0,050	210	4200	0,065	375	5800	0,025	2900
 <ul style="list-style-type: none"> N5 • Materie plastiche termoidurenti (truciolo corto) • Resine termoplastiche (truciolo lungo) • Duroplastics (short-chipping) • Thermoplastics (long-chipping) 	2	0,015	480	31900	0,020	795	39800	0,010	19100	2	0,015	430	28700	0,020	700	35100	0,010	17600
	3	0,035	745	21300	0,045	1195	26600	0,015	12800	3	0,025	480	19100	0,035	820	23400	0,015	11700
	4	0,045	720	16000	0,060	1195	19900	0,020	9600	4	0,035	505	14400	0,050	880	17600	0,020	8800
	6	0,055	590	10700	0,070	930	13300	0,030	6400	6	0,045	430	9600	0,055	645	11700	0,020	5900
	8	0,065	520	8000	0,090	900	10000	0,035	4800	8	0,055	395	7200	0,070	615	8800	0,025	4400
	10	0,090	575	6400	0,110	880	8000	0,045	3900	10	0,070	405	5800	0,090	640	7100	0,035	3600
12	0,110	595	5400	0,145	970	6700	0,055	3200	12	0,090	430	4800	0,115	680	5900	0,045	3000	
14	0,130	600	4600	0,165	940	5700	0,065	2800	14	0,105	430	4100	0,130	665	5100	0,055	2600	
16	0,175	700	4000	0,2	1000	5000	0,09	2400	16	0,140	505	3600	0,16	705	4400	0,07	2200	





 Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50%
For coated end mills please increase the cutting speed by 50%


HM99XL

HM99XXL

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Foratura Drilling		Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Foratura Drilling			
	210-250			280-350			150-200		180-210			240-300			120-150			
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=0,5-1xd			ap=d ae=0,25-0,75xd			ap=d ae=d		ap=0,5-1xd			ap=d ae=0,25-0,75xd			ap=d ae=d			
	d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n	d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
 <ul style="list-style-type: none"> N1 • Leghe di Al Si<0,5% N2 • Leghe di Al 0,5%<Si<6% • Aluminium alloys (Si<0,5%) • Aluminium alloys (0,5%<Si<6%) 	2	0,009	300	33500	0,012	535	44600	0,006	23900	2	0,008	215	28700	0,010	380	38200	0,005	19100
	3	0,018	400	22300	0,024	715	29800	0,009	16000	3	0,015	285	19100	0,020	510	25500	0,008	12800
	4	0,024	405	16800	0,033	735	22300	0,012	12000	4	0,020	290	14400	0,028	525	19100	0,010	9600
	6	0,030	335	11200	0,039	580	14900	0,015	8000	6	0,025	240	9600	0,033	415	12800	0,013	6400
	8	0,036	300	8400	0,048	540	11200	0,018	6000	8	0,030	215	7200	0,040	385	9600	0,015	4800
	10	0,048	320	6700	0,060	540	9000	0,024	4800	10	0,040	230	5800	0,050	385	7700	0,020	3900
 <ul style="list-style-type: none"> N2 • Leghe di Al 6%<Si<10% N3 • Leghe di Al alto contenuto di Si >10% • Aluminium alloys (6%<Si<10%) • Aluminium alloys (Si>10%) 	2	0,012	270	22300	0,012	345	28700	0,005	12800	2	0,010	190	19100	0,010	240	23900	0,004	11500
	3	0,015	225	14900	0,018	345	19100	0,007	8500	3	0,013	160	12800	0,015	240	16000	0,006	7700
	4	0,021	235	11200	0,027	390	14400	0,010	6400	4	0,018	170	9600	0,023	270	12000	0,009	5800
	6	0,027	205	7500	0,036	345	9600	0,012	4300	6	0,023	145	6400	0,030	240	8000	0,010	3900
	8	0,033	185	5600	0,042	300	7200	0,015	3200	8	0,028	130	4800	0,035	210	6000	0,013	2900
	10	0,042	190	4500	0,051	295	5800	0,018	2600	10	0,035	135	3900	0,043	205	4800	0,015	2300
 <ul style="list-style-type: none"> N4 • Rame e leghe di rame (Otone, Bronzo) • Leghe di magnesio • Metalli preziosi • Copper, copper alloys (Brass, Bronze) • Magnesium alloys • Precious metals 	2	0,005	80	16000	0,010	225	22300	0,005	11200	2	0,005	70	14400	0,010	190	19100	0,005	9600
	3	0,015	160	10700	0,020	300	14900	0,005	7500	3	0,010	95	9600	0,015	190	12800	0,005	6400
	4	0,020	160	8000	0,025	280	11200	0,010	5600	4	0,015	110	7200	0,020	190	9600	0,010	4800
	6	0,025	135	5400	0,030	225	7500	0,010	3800	6	0,020	95	4800	0,025	160	6400	0,010	3200
	8	0,030	120	4000	0,040	225	5600	0,015	2800	8	0,025	90	3600	0,030	145	4800	0,010	2400
	10	0,040	130	3200	0,050	225	4500	0,020	2300	10	0,030	85	2900	0,040	155	3900	0,015	2000
 <ul style="list-style-type: none"> N5 • Materie plastiche termoinduribili (truciolo corto) • Resine termoplastiche (truciolo lungo) • Duroplastics (short-chipping) • Thermoplastics (long-chipping) 	2	0,010	225	22300	0,015	430	28700	0,005	12800	2	0,010	190	19100	0,010	240	23900	0,005	11500
	3	0,020	300	14900	0,025	480	19100	0,010	8500	3	0,015	190	12800	0,020	320	16000	0,010	7700
	4	0,025	280	11200	0,035	505	14400	0,015	6400	4	0,020	190	9600	0,030	360	12000	0,010	5800
	6	0,035	265	7500	0,045	430	9600	0,015	4300	6	0,030	190	6400	0,035	280	8000	0,015	3900
	8	0,040	225	5600	0,055	395	7200	0,020	3200	8	0,035	170	4800	0,045	270	6000	0,015	2900
	10	0,055	250	4500	0,065	375	5800	0,025	2600	10	0,045	175	3900	0,055	265	4800	0,020	2300
 <ul style="list-style-type: none"> ! Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50% ! For coated end mills please increase the cutting speed by 50% 	12	0,065	245	3800	0,085	410	4800	0,035	2200	12	0,055	175	3200	0,070	280	4000	0,030	2000
	14	0,080	255	3200	0,100	410	4100	0,040	1900	14	0,065	180	2800	0,085	300	3500	0,035	1700
	16	0,105	295	2800	0,12	430	3600	0,055	1600	16	0,090	215	2400	0,1	300	3000	0,045	1500

HM100C - HM100

Tipo di lavorazione Type of machining	Apertura cava Slotting			Contornatura pesante Heavy side milling			Foratura Drilling		
	300-350			400-500			200-250		
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	ap=0,5 · lxd			ap=d ae=0,25-0,75xd			ap=d ae=d		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
 <ul style="list-style-type: none"> N1 • Leghe di Al Si<0,5% N2 • Leghe di Al 0,5%<Si<6% • Alluminium alloys (Si<0,5%) • Alluminium alloys (0,5%<Si<6%) 	2	0,015	715	47800	0,020	1275	63700	0,010	31900
	3	0,030	955	31900	0,040	1700	42500	0,015	21300
	4	0,040	955	23900	0,055	1755	31900	0,020	16000
	6	0,050	800	16000	0,065	1385	21300	0,025	10700
	8	0,060	720	12000	0,080	1280	16000	0,030	8000
	10	0,080	770	9600	0,100	1280	12800	0,040	6400
	12	0,100	800	8000	0,130	1390	10700	0,050	5400
14	0,120	830	6900	0,150	1365	9100	0,060	4600	
16	0,160	960	6000	0,180	1440	8000	0,080	4000	
Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	200-300			250-350			125-200		
	ap=0,5 · lxd			ap=d ae=0,25-0,75xd			ap=d ae=d		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
 <ul style="list-style-type: none"> N2 • Leghe di Al 6%<Si<10% N3 • Leghe di Al alto contenuto di Si >10% • Alluminium alloys (6%<Si<10%) • Alluminium alloys (Si>10%) 	2	0,020	640	31900	0,020	795	39800	0,008	19900
	3	0,025	535	21300	0,030	800	26600	0,012	13300
	4	0,035	560	16000	0,045	895	19900	0,017	10000
	6	0,045	480	10700	0,060	800	13300	0,020	6700
	8	0,055	440	8000	0,070	700	10000	0,025	5000
	10	0,070	450	6400	0,085	680	8000	0,030	4000
	12	0,090	485	5400	0,110	735	6700	0,040	3400
	14	0,100	460	4600	0,130	740	5700	0,050	2900
	16	0,140	560	4000	0,160	800	5000	0,070	2500
	Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	150-200			200-250			100-150	
	ap=0,5 · lxd			ap=d ae=0,25-0,75xd			ap=d ae=d		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
 <ul style="list-style-type: none"> M • Rame e leghe di rame (Otone, Bronzo) • Leghe di magnesio • Metalli preziosi • Copper, copper alloys (Brass, Bronze) • Magnesium alloys • Precious metals 	2	0,010	240	23900	0,015	480	31900	0,010	16000
	3	0,025	400	16000	0,030	640	21300	0,010	10700
	4	0,030	360	12000	0,045	720	16000	0,015	8000
	6	0,040	320	8000	0,050	535	10700	0,020	5400
	8	0,050	300	6000	0,065	520	8000	0,025	4000
	10	0,065	310	4800	0,080	510	6400	0,030	3200
	12	0,080	320	4000	0,105	565	5400	0,040	2700
	14	0,095	335	3500	0,120	550	4600	0,050	2300
	16	0,130	390	3000	0,145	580	4000	0,065	2000
	Velocità di taglio (m/min) Cutting speed (m/min)	200-350			250-450			125-250	
	ap=0,5 · lxd			ap=d ae=0,25-0,75xd			ap=d ae=d		
	d	fz	F	n	fz	F	n	fn	n
 <ul style="list-style-type: none"> N5 • Materie plastiche termoduranti (truciolo corto) • Resine termoplastiche (truciolo lungo) • Duroplastics (short-chipping) • Thermoplastics (long-chipping) 	2	0,015	480	31900	0,020	795	39800	0,010	19900
	3	0,035	745	21300	0,045	1195	26600	0,015	13300
	4	0,045	720	16000	0,060	1195	19900	0,020	10000
	6	0,055	590	10700	0,070	930	13300	0,030	6700
	8	0,065	520	8000	0,090	900	10000	0,035	5000
	10	0,090	575	6400	0,110	880	8000	0,045	4000
	12	0,110	595	5400	0,145	970	6700	0,055	3400
	14	0,130	600	4600	0,165	940	5700	0,065	2900
	16	0,175	700	4000	0,2	1000	5000	0,09	2500

 Per frese rivestite aumentare la velocità di taglio del 50%
For coated end mills please increase the cutting speed by 50%

RIVESTIMENTI **ALU 2000** COATINGS

● **ALU PRODIGE**

Per lavorazione Leghe di Al con Si>9%
For machining Aluminium Alloys with Si>9%

● **ALU DIAMANT**

Per lavorazione Alluminio e Leghe di Al con Si<12%, Rame e Leghe di Rame, Metalli Preziosi, Materiali Organici (carta e legno), Fibre e Compositi
For machining Aluminium and Aluminium alloys with Si<12%, Copper and Copper alloys, Precious Metals, Organic Materials (like paper and wood), Fibres and Composites

● **ZIRCON**

Per lavorazione Alluminio e Leghe di Al con Si<6%, Rame e Leghe di Rame, Metalli Preziosi
For machining Aluminium and Aluminium alloys with Si<6%, Copper and Copper alloys, Precious Metals

● **DL PLUS**

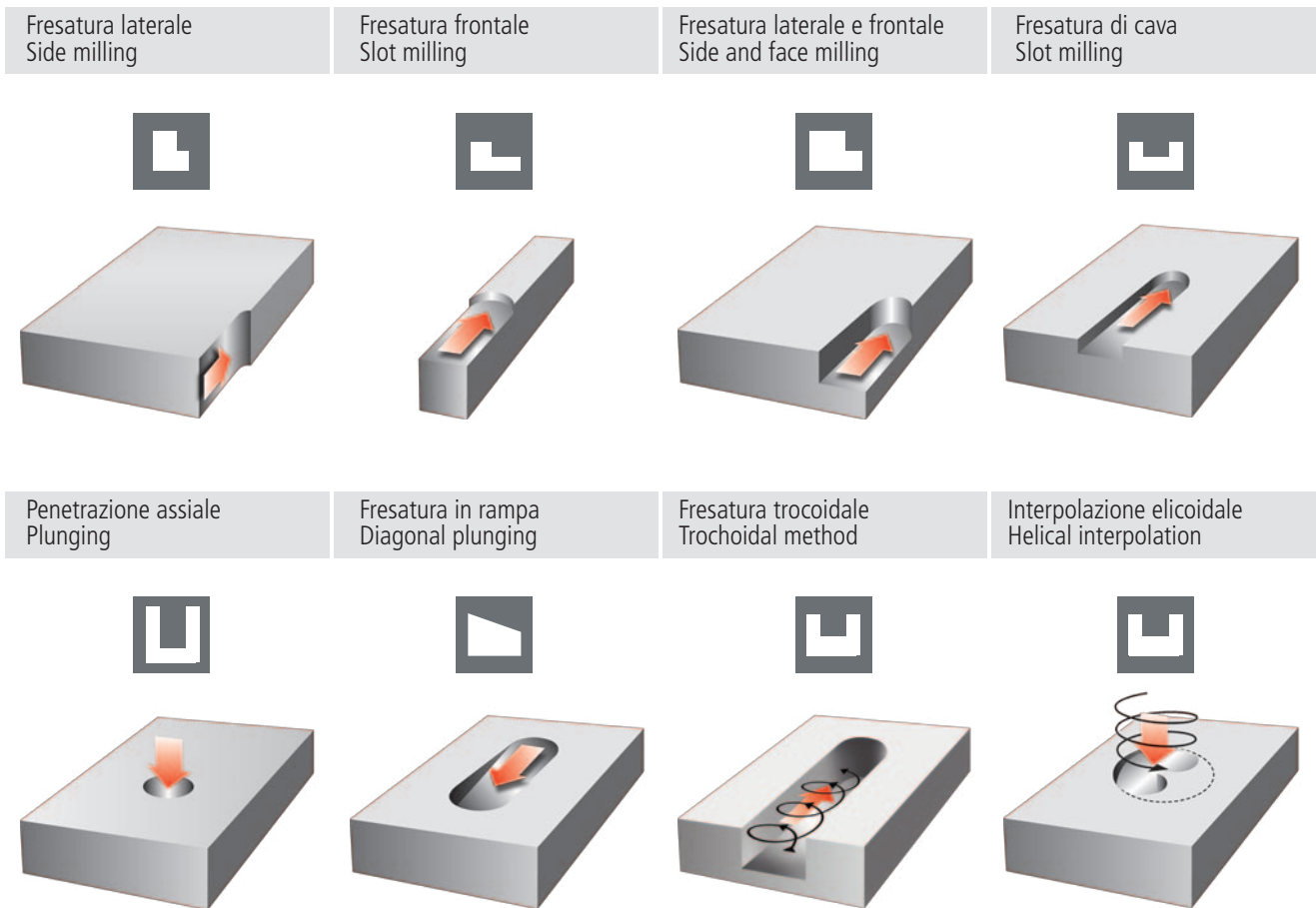
Per lavorazione Alluminio e Leghe di Al basso legate, Materie plastiche, Materiali Organici (carta e legno)
For machining Aluminium and Low alloyed Aluminium, Plastics materials, Organic materials (like paper and wood)



Dati tecnici

Technical data

MODALITÀ OPERATIVE - OPERATING MODES OF END MILLS



Fresatura convenzionale (discorde) Conventional milling

Lo spessore del truciolo comincia da zero e raggiunge il massimo alla fine del taglio.

Utilizzare solo quando la macchina utensile manca di rigidità o lavora a basse velocità (vecchie macchine utensili, macchine di bassa qualità, macchine usate)

Tendenza a respingere il pezzo

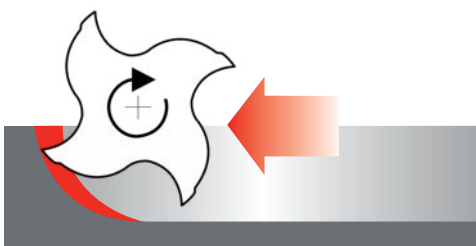
Il tagliente scivola invece di tagliare, provocando un forte attrito tra il fianco del dente dell'utensile e il materiale

The chip thickness starts at zero and reaches its maximum at the end of the cut.

- Use only when the machine tool is weak, not stable or is working at low speed (old machines, low-quality machines, second-hand machines)

- Tendency to reject the piece

- The cutting edge slips instead of cutting, causing high friction between the side of the tool tooth and the material



Fresatura concorde Climb milling

Lo spessore del truciolo comincia al massimo e scende verso lo zero alla fine del taglio.

Taglio efficiente

Lunga e sicura vita dell'utensile

Miglior superficie di finitura, soprattutto con gli acciai inossidabili, le leghe leggere e titanio

Rischio di rottura dell'utensile, dovuto all'improvviso contraccolpo quando la macchina manca di rigidità

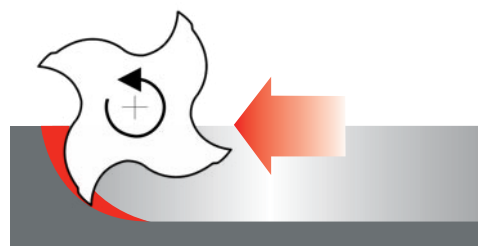
The chip thickness starts at the maximum and drops to zero at the end of the cut

- Efficient cutting

- Long and reliable tool life

- Better surface finish, especially with stainless steels, aluminium alloys or titanium

- Risk of tool breakage, due to sudden kickback when the machine lacks

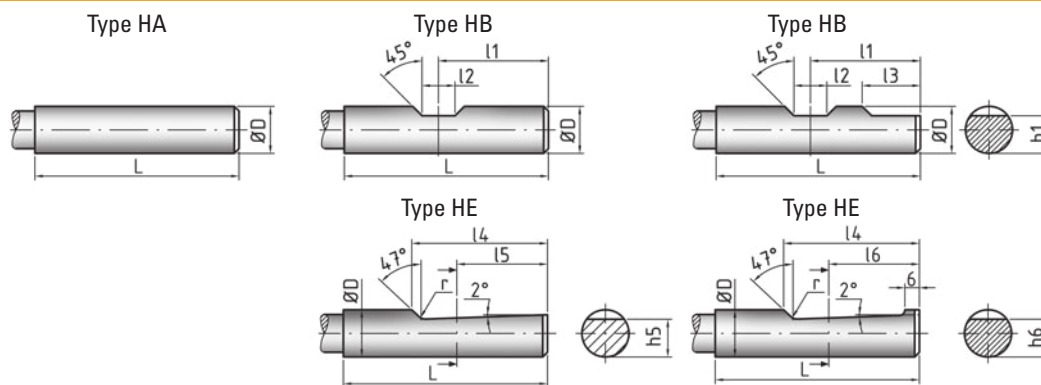


TOLLERANZE DI LAVORAZIONE - TOLERANCES

Scostamenti previsti dalle norme UNI per le frese - valori in mm 0,001
 Deviations in end mills and cutters fore seen by UNI norms values in mm 0,001

Ø	mm	H7	H11	d9	d11	e8	h6	h8	h11	h12	js12	js16	k11	k16
oltre fino	1,6 3	0 +9	0 +60	-20 -45	-20 -80	-14 -28	0 -7	0 -14	0 -60	0 -100	+125 -125	+300 -300	+60 0	+600 0
oltre fino	3 6	0 +12	0 +75	-30 -60	-30 -105	-20 -38	-0 -8	0 -19	0 -75	0 -120	+150 -150	+375 -375	+75 0	+750 0
oltre fino	6 10	0 +15	0 +90	-40 -76	-40 -130	-25 -47	0 -9	0 -22	0 -90	0 -150	+180 -180	+450 -450	+90 0	+900 0
oltre fino	10 18	0 +18	0 +110	-50 -93	-50 -160	-32 -59	0 -11	0 -27	0 -110	0 -180	+215 -215	+550 -550	+110 0	+1100 0
oltre fino	18 30	0 +21	0 +130	-65 -117	-65 -195	-40 -73	0 -13	0 -33	0 -130	0 -210	+260 -260	+650 -650	+130 0	+1300 0
oltre fino	30 50	0 +25	0 +160	-80 -142	-80 -240	-50 -89	0 -16	0 -39	0 -160	0 -250	+310 -310	+800 -800	+160 0	+1600 0
oltre fino	50 80	0 +30	0 +190	-100 -174	-100 -290	-60 -106	0 -19	0 -46	0 -190	0 -300	+370 -370	+950 -950	+190 0	+1900 0
oltre fino	80 120	0 +35	0 +220	-120 -207	-120 +304	-72 -126	0 -22	0 -54	0 -220	0 -350	+435 -435	+1100 -1100	+220 0	+2200 0
oltre fino	120 180	0 +40	0 +250	-145 -243	-145 -395	-85 -148	0 -25	0 -63	0 -250	0 -400	+500 -500	+1250 -1250	+250 0	+2500 0
oltre fino											+575 -575	+1450 -1450		

Codolo delle frese - Secondo Tab. DIN 6535
 Mill shank - According to DIN 6535



D	h6	L	⁺² ₋₀	l ₁	⁺⁰ ₋₁	h ₁	h13	l ₂	^{+0,05} ₋₀	l ₃	⁺¹ ₋₀	l ₄	⁺⁰ ₋₁	l ₅	nom.	h ₅	h11	l ₆	nom.	h ₆	h13	r	min	l ₇	⁺² ₋₀
4		28		-		-		-		-		-		-		-		-		-		-		4	
6		36		18		4,8		4,2		-		25		18		4,8		18		5,3		1,2		10	
8		36		18		6,6		5,5		-		25		18		6,6		18		7,1		1,2		10	
10		40		20		8,4		7		-		28		20		8,4		20		8,9		1,2		10	
12		45		22,5		10,4		8		-		33		22,5		10,4		22,5		10,9		1,2		10	
14		45		22,5		12,7		8		-		33		22,5		-		22,5		12,4		1,2		-	
16		48		24		14,2		10		-		36		24		14,2		24		14,5		1,6		10	
18		48		24		16,2		10		-		36		24		-		24		16,2		1,6		-	
20		50		25		18,2		11		-		38		25		18,2		25		18,2		1,6		15	
25		56		32		23		12		17		44		32		23		32		23		1,6		15	
32		60		36		30		14		19		48		35		30		35		30		1,6		15	

FRESATURA TROCOIDALE - TROCHOIDAL MILLING

La fresatura trocoidale è una tecnologia di lavorazione che, tramite movimenti a spirale, permette la creazione di tasche aventi larghezza (L_c) maggiore rispetto al diametro della fresa (d).

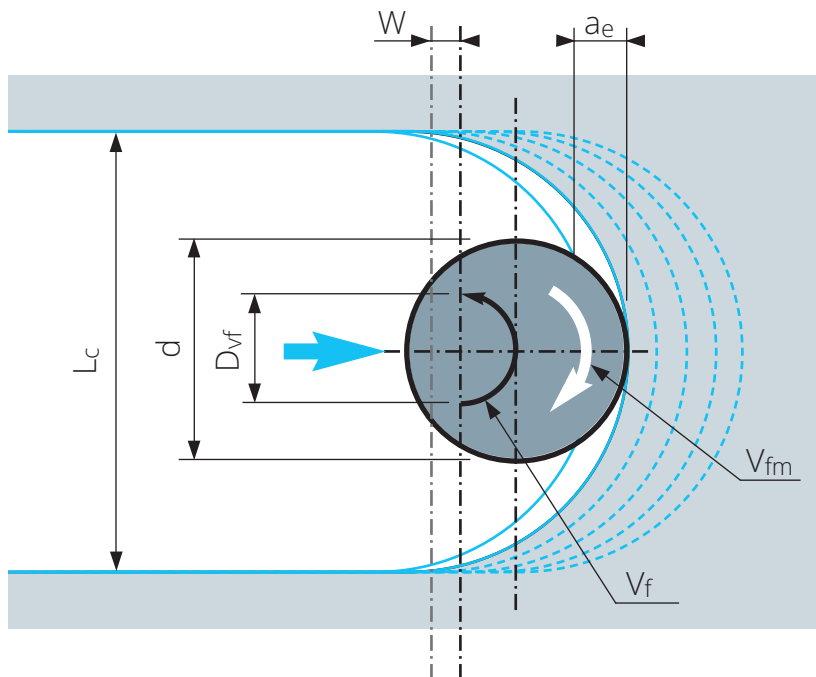
Il trocoidale consente un forte aumento della velocità di taglio (V_t) e di avanzamento (V_f), elevate profondità di lavoro (a_p) e bassi valori di impiego radiale (a_e).

Questa metodologia tra i suoi punti di forza ha inoltre:

- Aumento della vita utensile;
- Riduzione delle forze di taglio;
- Riduzione del calore generato;
- Utilizzo del medesimo utensile per cave di differente larghezza;
- Riduzione dei tempi di lavoro

Per utilizzare nel migliore dei modi questa tecnica è necessario considerare le seguenti regole base:

- Diametro massimo fresa: $d \leq 70\%$ della larghezza cava (L_c)
- Incremento di passata: $w \leq 10\%$ d
- Taglio radiale massimo: $a_e \leq 20\%$ d



Infine, è importante sapere che l'avanzamento del centro dell'utensile (V_f) è differente rispetto a quello periferico (V_{fm}). Nel caso in cui l'avanzamento è programmato rispetto al centro utensile, è possibile calcolarlo con le seguenti formule:

$$V_{fm} = n \times f_z \times z \qquad D_{vf} = L_c - d \qquad V_f = \frac{D_{vf}}{d} \times V_{fm}$$

Trochoidal milling is a machining technology that uses spiral movements to create pockets with a width (L_c) greater than the cutter diameter (d).

Trochoidal milling allows a strong increase in cutting speed (V_t) and feed rate (V_f), high working depths (a_p) and low radial use values (a_e).

Other points of strengths are:

- Increased tool life
- Reduction in cutting forces
- Reduction in heat generated
- Use of the same tool for slots of different widths
- Reduction in working time

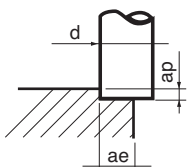
In order to make the best use of this technique it is necessary to consider the following basic rules:

- Maximum cutter diameter: $d \leq 70\%$ of the slot width (L_c)
- Increment of pass: $w \leq 10\%$ d
- Maximum radial cut: $a_e \leq 20\%$ d

It is important to know that the feed rate at the tool centre (V_f) is different to the feed rate at the periphery (V_{fm}). If the feed rate is programmed with respect to the tool centre, it can be calculated using the following formulae:

$$V_{fm} = n \times f_z \times z \qquad D_{vf} = L_c - d \qquad V_f = \frac{D_{vf}}{d} \times V_{fm}$$

FORMULE - FORMULAS



$$Q = \frac{a_p \cdot a_e \cdot v_f}{1000}$$

$$V_c = \frac{d \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

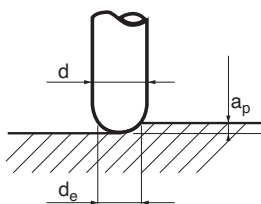
$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{d \cdot \pi}$$

$$V_f = f_z \cdot n \cdot z$$

$$f_n = f_z \cdot z$$

$$f_n = \frac{V_f}{n}$$

- z = n° denti - n° flutes
- d = diametro frese - End mill's diameter
- V_c = velocità di taglio m/min - cutting speed m/min
- V_f = avanzamento mm/min (F) - feed mm/min (F)
- n = numero giri/min (S) - RPM (S)
- f_z = avanzamento per dente - feed x tooth
- f_n = avanzamento al giro - feed mm x rotation
- a_e = profondità radiale di passata - radial depth of cut
- a_p = profondità assiale di passata - axial depth of cut
- Q = volume di truciatura cm³/min - material removal rate cm³/min



$$d_e = 2 \sqrt{a_p (d - a_p)}$$

$$V_e = \frac{n \cdot \pi \cdot d_e}{1000}$$

$$n = \frac{V_e \cdot 1000}{d \cdot \pi}$$

- d = diametro fresa - End mills diameter
- d_e = Diametro effettivo di taglio (mm) - Effective diameter of cutting (mm)
- V_e = Velocità di taglio effettiva (m/min) - Effective cutting speed (m/min)
- a_p = profondità assiale di passata - axial depth of cut
- n = n° giri del mandrino (giri/min) - RPM (S)

DUREZZA MATERIALI - HARDNESS

Tabella comparativa - Comparative table

R _m (N/mm)	HV10	HB	HRC	R _m (N/mm)	HV10	HB	HRC
240	75	71		920	287	273	28
255	80	76		940	293	278	29
270	85	81		970	302	287	30
285	90	86		995	310	295	31
305	95	90		1020	317	301	32
320	100	95		1050	327	311	33
335	105	100		1080	336	319	34
350	110	105		1110	345	328	35
370	115	109		1140	355	337	36
385	120	114		1170	364	346	37
400	125	119		1200	373	354	38
415	130	124		1230	382	363	39
430	135	128		1260	392	372	40
450	140	133		1300	403	383	41
465	145	138		1330	413	393	42
480	150	143		1360	423	402	43
495	155	147		1400	434	413	44
510	160	152		1440	446	424	45
530	165	157		1480	458	435	46
545	170	162		1530	473	449	47
560	175	166		1570	484	460	48
575	180	171		1620	497	472	49
595	185	176		1680	514	488	50
610	190	181		1730	527	501	51
625	195	185		1790	544	517	52
640	200	190		1845	560	532	53
660	205	195		1910	578	549	54
675	210	199		1980	596	567	55
690	215	204		2050	615	584	56
705	220	209		2140	639	607	57
720	225	214			655	622	58
740	230	219			675		59
755	235	223			698		60
770	240	228			720		61
785	245	233			745		62
800	250	238	22		773		63
820	255	242	23		800		64
835	260	247	24		829		65
860	268	255	25		864		66
870	272	258	26		900		67
900	280	266	27		940		68

CLASSIFICAZIONE MATERIALI - CLASSIFICATION OF MATERIALS

	DESCRIZIONE MATERIALI	MATERIALS DESCRIPTION	Rm (N/mm ²)	Durezza Hardness (HB)	Esempi - Example
Acciai, acciai inossidabili ferritici e martensitici Steels, ferritic and martensitic stainless steels					
P	1 Acciai molto teneri al carbonio. Acciai ferritici. Acciai non legati.	Ferritic steel Unalloyed steels Soft carbon steel	<450	<120	S235JR; S275J2G3; C10; C15; C20; C22; 11 Mn 4Si
	2 Acciai automatici. Acciai debolmente legati.	Free-machining steel Low alloys steel	400 <700	<200	10SPb2; 11 SMn30; 15 SMn13; 11SMnPb37; C15Pb; C22Pb
	3 Acciai da costruzione. Acciai al carbonio con tenore di carbonio basso-medio (C <0,5%). Acciaio debolmente legati.	Constructions steels Carbon steel (low/medium carbon C<0,5%) Low alloys steel	450 < 850	<250	S355JR; C30E; C35E C40E; C50E; C55E
	4 Acciai con tenore di carbonio medio-alto (C>0,5%). Acciai medio-duri per trattamenti termici. Acciai legati.	Carbon steel (medium/high carbon C>0,5%) Medium/High steel for heat treatment Alloys steel	550 <850	<350 <450	13CrMo4-5; 17CrNiMo6 42CrMo4; 50CrV4; 34CrNiMo6; C60; C75
	5 Acciai da utensili. Acciai inossidabili ferritici, martensitici.	Tools steel Ferritic and martensitic stainless steel	700 <900	<250 <350	X18CrNi28; X12Cr13(AISI 410); X38CrMo16; X17CrNi16-2; AISI 403; AISI 405; AISI 416; AISI 416; AISI 430; AISI 434; AISI 439
	6 Acciai da utensili di difficile lavorabilità. Acciai con elevata durezza. Acciai inossidabili ferritici, martensitici.	Tools steel of hard machinability High hardness steel Ferritic and martensitic stainless steel	900 <1500	>350	X40CrMoV5-1; X105CrMo17 (AISI 440C); X20Cr13(AISI 420); AISI 431; AISI 440A; AISI 440B; AISI 440B; AISI 446; X210Cr12; HS 6-5-2; HS 2-10-1-8; HS 18-0-1
Acciaio temprato e ghisa fusa Hardened steel and chilled iron					
H	1 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron	<1600	<49 HRC	X38CrMo16; X40CrMoV5-1; G-X300CrMo15-3
	2 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron	>1620	>49 <55 HRC	C35E;GX200CrNiMo14-1
	3 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron	>1980	>55 <60 HRC	C40E; C50E; 42CrMo4; 34CrNiMo6; X105CrMo17 (AISI 440C)
	4 Acciai temprati, ghisa fusa in conchiglia.	Hardened steel, chilled cast iron		>60 HRC	C55E; C60; G-X 300 CrMo 15 3
Acciai inossidabili automatici, austenitici e Duplex Free-machining, austenitic and Duplex stainless steel					
M	1 Acciai inossidabili di facile lavorabilità. Acciai inossidabili austenitici.	Stainless steel of easy machinability Austenitic stainless steel	<850	<250	AISI 301; AISI 303; AISI 304 AISI 305; AISI 308
	2 Acciai inossidabili di media lavorabilità. Acciai inossidabili austenitici e Duplex.	Stainless steel of medium machinability Austenitic stainless steel and Duplex	<1100	<320	AISI 304L; AISI 309; AISI 310S AISI 316; AISI 321; AISI 347 H
	3 Acciai inossidabili di difficile lavorabilità. Duplex, Super Duplex e acciai inox PH	Hard machinability stainless steel Duplex, Super Duplex, inox PH	<900	<200 <275	17-7 PH; AISI 630; 15-5PH;17-4PH AISI 330; AISI 316LN; AISI 329 LN
Ghisa Cast iron					
K	1 Ghise malleabili. Ghise grigie.	Malleable cast iron. Grey cast iron	>500	<250	GJL-100; GJL-150; GJL-200
	2 Ghise debolmente legate. Ghise nodulari.	Low alloys cast iron. Nodular cast iron	>500 <1000	>150 <300	GJL-250; GJL-300; GJL-350
	3 Ghise a grafite compatta.	Compacted-graphite cast iron	<700	<250	GJS-600-3; GJMB-650-2; GJS-700-2
	4 Ghise altamente legate di difficile lavorabilità. Ghise nodulari austemperate.	High alloys cast iron (hard to machine)	>700 <1000	>300 <450	GJS-800-2; GJSA-XNiCr30-3 GJSA-XNi35; GMB 65
Superleghe - Titanio Super alloys - Titanium					
S	1 Leghe a base di ferro resistente al calore	Iron alloys heat-resistant	>500 <1200	<280	Discalloy; Lapelloy; Incoloy 800; Incoloy 909; Custom 455
	2 Leghe di nichel e leghe di cobalto resistenti al calore	Nichel alloys and cobalt alloys heat-resistant	>1000 <1450	>250 <450	Hastelloy X; Nimonic 75 Inconel 600; Inconel 718; Inconel 625; Waspalloy; Nimocast 713; Udimet 500; Rene 41; Stellite 31
	3 Titanio, leghe di titanio a media durezza	Titanium, titanium alloys with medium hardness	<1100	<320	TiCu2; Ti4; TiAl3V2,5
	4 Leghe di titanio a durezza elevata	Titanium alloys with high hardness	>1100 <1400	>300 <400	TiAl6V4; TiAl5Fe2 5; TiAl6Sn2Zr4Mo2; TiAl4Mo4Sn2
Leghe leggere / Materiali non ferrosi Light alloys / Non ferrous material					
N	1 Leghe di alluminio: Si <0,5%	Aluminium alloys (Si<0,5%)	<500	<90	Al99,9; AlMg1; AlMg5; AlCuMgPb
	2 Leghe di alluminio: Si >0,5% <10%	Aluminium alloys (Si>0,5% <10%)	<400	>70 <100	AlSi9Mg; AlSi17Cu5; AlSi10Mg; AlSi7Mg
	3 Leghe di alluminio: ad alto contenuto di Si >10%	Aluminium alloys (Si>10%)	>200 <320	>60 <120	AlSi17Cu4Mg; AlSi18CuNiMg; AlSi21CuNiMg
	4 Rame e leghe di rame	Copper and copper alloys	>200 <650	>60 <200	CuZn36Pb1,5; CuSn20; CuSn2 CuNi18Zn19Pb; CuZn40Al2
	5 Materiali plastici	Plastics materials			
Grafite Graphite					
0	Grafite	Graphite	<100		

GRUPPI DI MATERIALI DA LAVORARE - GROUPS OF MATERIALS TO BE MACHINED

INTRODUZIONE

L'industria di costruzione di componenti metallici richiede sempre più tipi di materiali con caratteristiche molto specifiche per ottenere prodotti di eccellenza con caratteristiche fisico-chimiche il più idonee possibile alla singola applicazione. Trattamenti termici e leganti influenzano notevolmente la geometria dell'utensile da utilizzare e relativi parametri di taglio.

I materiali sono quindi stati suddivisi secondo degli standard ISO in sei grandi gruppi per specifiche legate alla lavorabilità.

- ISO P:** Gruppo di acciai più ampio, comprende materiali poco legati fino a materiali molto legati. Si possono trovare getti di acciaio, acciai inossidabili ferritici e martensitici, acciai con diverso tenore di carbonio e durezza differenti. Tenzialmente hanno una buona lavorabilità.
- ISO H:** Gruppo di acciai identificato dalla durezza compresa tra i 45 e 65 HRC e delle ghise fuse in conchiglia con durezza nell'ordine dei 400-600HB. La loro caratteristica è l'elevata durezza e per questo sono di difficile lavorabilità. Il tagliente soffre a causa dell'azione abrasiva e della generazione di calore.
- ISO M:** Gruppo di acciai inossidabili con un minimo di Cr del 12% ed altre leghe come Ni e Mo. Si trovano acciai ferritici, martensitici, austenitici e austenitico-ferritici (Duplex). La lavorabilità di questi materiali è influenzata negativamente da una grande quantità di calore rilasciato al tagliente, da fenomeni di usura ad intaglio e tagliente di riporto.
- ISO K:** Gruppo di materiali che comprende le ghise grigie, le ghise malleabili, le ghise nodulari, le ghise a grafite compatta e austemperate. La lavorabilità varia a seconda della resistenza e della durezza ed è caratterizzata da un truciolo corto e da una forte azione abrasiva dovuta al contenuto di Si.
- ISO S:** Gruppo di materiali che comprende le Superleghe Resistenti al Calore (HRSA) e leghe di Titanio. Sono materiali fortemente legati a base di Fe, Ni, Co e Ti. La lavorabilità è molto ridotta in quanto sono materiali con tendenza all'incollamento, che creano taglienti di riporto e che si incrudiscono durante la lavorazione generando molto calore. Sono simili ai materiali del gruppo M, ma decisamente più difficili da lavorare.
- ISO N:** Gruppo di metalli non ferrosi come l'alluminio, il rame, l'ottone, ecc. Hanno una buona lavorabilità anche con velocità di taglio elevate. Nelle leghe di alluminio l'azione abrasiva è dettata dalla presenza in percentuale oltre il 10-13% del contenuto di Si.

INTRODUCTION

The manufacturing industry of metal components requires more and more types of materials with specific characteristics to get products with excellent physical-chemical characteristics suitable for the single application.

Thermal treatments and binders greatly influence the geometry of the tool to be used and related cutting parameters. The materials have been divided according to the ISO standard into six major groups related to specific workability.

- ISO P:** Wide group of steels including low and high alloy materials. You can find steel castings, ferritic and martensitic stainless steels, steels with different carbon content and different hardness. Usually they have a good workability.
- ISO H:** Group of steels identified by the hardness between 45 and 65 HRC and chill cast irons with hardness in the range of 400-600 HB. Their characteristic is its high hardness and therefore are difficult to machine. The cutting edge suffers due to the abrasive action and heat generation.
- ISO M:** Group of stainless steels with a minimum of 12% of Cr and other alloys such as Ni and Mo. You can find ferritic, martensitic, austenitic and austenitic-ferritic (duplex) steels. The machinability of these materials is negatively affected by a large amount of heat released on the cutting edge, by effects of notch wear and built-up edge.
- ISO K:** Group of material including gray cast iron, malleable cast iron, the nodular cast iron, compacted graphite cast iron and austemperate. The workability varies according to the strength and hardness and is characterized by a short chips and a strong abrasive action due to the content of Si.
- ISO S:** Group of materials including Heat Resistant Super Alloys (HRSA) and Titanium Alloys. They are strongly bound to the base of Fe, Ni, Co and Ti. The workability is very low as they are sticky materials, which create edges and that work-harden during machining generating much heat. They are similar to the materials of the group M, but much more difficult to work.
- ISO N:** Group of non-ferrous metals such as aluminium, copper, brass and so on. They have a good workability even with high cutting speeds. With aluminium alloys, the abrasive action depends on the presence in amounts more than 10-13% of the content of Si.

Acciai (ISO P)

L'acciaio è una lega composta da ferro (elemento principale) e carbonio con percentuale non superiore a 2.06%.

Esso può essere non legato quando ha un tenore di carbonio inferiore allo 0,8% ed è costituito esclusivamente da ferro (Fe), senza altri elementi leganti.

L'acciaio legato, invece, ha un tenore di carbonio inferiore all'1,7%, e contiene elementi leganti come Ni, Cr, Mo, V e W.

Gli acciai legati si distinguono in debolmente legati, quando gli elementi leganti sono presenti in quantità inferiore al 5%, e in fortemente legati, quando gli elementi leganti sono presenti in quantità superiore al 5%.

Gli acciai possono essere non trattati, temprati o rinvenuti (bonificati) con una durezza nell'ordine di 400 HB.

Gli elementi leganti, il trattamento termico e il processo di fabbricazione influiscono sulla lavorabilità dell'acciaio.

Negli acciai a basso tenore di carbonio vi è una tendenza maggiore all'incollamento del truciolo.

La lavorabilità degli acciai debolmente legati dipende dal tenore di lega e dal trattamento termico a cui sono stati sottoposti (durezza). I materiali trattati producono più calore durante la lavorazione, che può provocare una deformazione plastica del tagliente.

Negli acciai fortemente legati la lavorabilità, in generale, è inversamente proporzionale al tenore di carbonio e alla durezza. Anche per questi acciai il rischio è l'eccessiva produzione di calore che può provocare deformazione plastica del tagliente.

Le forze di taglio e quindi la potenza richiesta per lavorarli restano comunque contenute.

Steels (ISO P)

Steel is an alloy composed by iron (main element) and carbon with a percentage no more than 2,06%. It can not be tied when it has a carbon content less than 0.8% and is made up exclusively of iron (Fe), without other alloying elements.

However the stainless steel has a carbon content of less than 1,7% and contains alloying elements such as Ni, Cr, Mo, V and W.

Alloy steels are divided into weakly bound, when alloying elements are present with a percentage less than 5% and strongly bound when alloying elements are present in percentage greater than 5%.

The steels can be not-treated, hardened or tempered (quenched steel) with a hardness in the range of 400 HB.

The alloying elements, the heat treatment and the manufacturing process affect the machinability of the steel.

Steels with low carbon content have a greater tendency to stick the chip. The machinability of low-alloy steels depends on the alloy content and heat treatment to which they were subjected (hardness). The treated materials produce more heat during processing, which may cause a plastic deformation of the cutting edge.

Usually the machinability of the high-alloy steels is inversely proportional to the carbon content and hardness. Even for these steels the excessive production of heat may cause plastic deformation of the cutting edge.

The cutting forces and consequently the required power to machine them should not be high.

ISO	Gr.	Esempio/Example	W.-Nr	AISI/SAE	
P	1	S275J2G3	1.0144	A573 Gr.70	
		C10	1.0301		
		S235JR	1.0037		
		C15	1.0401		
		C20	1.0414		
		C22	1.0402		
		11Mn4Si	1.0492		
	2	10SPb20	1.0722		
		11 SMn30	1.0715		
		15 SMn13	1.0725		
		11 SMnPb30	1.0718		
		C15Pb			
		C22Pb			
	3	11 SMnPb37	1.0737		
		S355JR	1.0570		
		C30E	1.1178		
		C35E	1.1181		
		C40E	1.1186		
	4	C50E	1.1206		
		C55E	1.1203		
		13 CrMo 4 5	1.7335		A182-F11
		17CrNiMo 6	1.6587		AISI 4140
		42 CrMo 4	1.7225		
		50CrV4	1.8159		AISI 1060
		C60	1.0601		AISI 1074
	C75	1.0605	AISI 4340		
34CrNiMo6	1.6582				
5	10 CrMo 9 10	1.7380			
	105 WCr6	1.2419			
	14 CrMoV 6 9	1.7735			
	107 CrV 3	1.2210			
	41 CrAlMo 7 10	1.8509			
	90 MnCrV 8	1.2842			
	X 45 NiCrMo 4	1.2767			
	34 CrAlNi 7	1.8550			
	X 38 CrMo 16	1.2316		D-4	
6	54 NiCrMoV 6	1.2711			
	57 NiCrMoV 7 7	1.2744			
	81 CrMoV 42 16	1.2369			
	X 100 CrMoV 5	1.2363			
	X 210 Cr 12	1.2080			
	X 32 CrMoV 3-3	1.2365			
	X 38 CrMoV 5-1	1.2343			
	X 40 CrMoV 5 1	1.2344			
	HS 6-5-2	1.3343			
	HS 10-4-3-10	1.3207			
	HS 12-1-2	1.3318			
	HS 2-9-2	1.3348			
	HS 2-10-1-8	1.3247			
HS 18-0-1	1.3355				

Acciai temprati e ghise fuse (ISO H)

A questo gruppo di materiali appartengono acciai temprati e rinvenuti con durezza >45<68 HRC, acciai da costruzione (40 – 45 HRC), acciai da cementazione (~60 HRC), acciai per utensili (~68 HRC), ghise fuse (>50 HRC). In finitura, il truciolo risulta abbastanza controllabile. Un problema riscontrabile potrebbe essere un'usura maggiore del tagliente ed una deformazione plastica dello stesso. Le forze di taglio e le potenze richieste sono molto elevate.

Hardened steels and cast irons (ISO H)

Quenched and tempered steels with a hardness >45<68 HRC are under this group of materials. Structural steel (40-45 HRC), case hardened steel (~ 60 HRC), tool steel (~ 68 HRC), molten cast iron (> 50 HRC).

During the finishing the chip is quite controllable. A problem could be an important wear and a plastic deformation of the cutting edge. The cutting forces and the required power are very high.

ISO	Gr.	Esempio/Example	W.-Nr	AISI/SAE
H	1	X38 CrMo 16	1.2316	D-4
		X40 CrMoV5-1	1.2344	
		G-X 300 CrMo 15-3	0.9635	A532
	2	C35E	1.1181	
		GX200 CrNiMo 14-1	0.96	
	3	C40E	1.1186	
		C50E	1.1206	
		42 CrMo 4	1.7225	AISI 4140
		34CrNiMo 6	1.6582	AISI 4340
	4	X 105 CrMo 17	1.4125	AISI 440 C
		C55E	1.1203	
		C60	1.0601	AISI 1060
G-X300 CrMo 15-3		0.9635	A532	

Acciai inossidabili (ISO P5/P6 e ISO M)

Gli acciai inossidabili hanno il ferro (Fe) come elemento principale, un tenore di carbonio basso ($C \leq 0,05\%$) e un tenore di Cromo >12%.

Con aggiunte di nichel (Ni), cromo (Cr), molibdeno (Mo), niobio (Nb) e titanio (Ti), è possibile ottenere caratteristiche diverse, come la resistenza alla corrosione e la resistenza alle alte temperature.

Il cromo combinandosi con l'ossigeno (O) crea uno strato passivante di Cr2O3 sulla superficie dell'acciaio, che rende il materiale resistente alla corrosione. La lavorabilità dell'acciaio inossidabile varia a seconda degli elementi leganti, dei trattamenti termici e dai processi di fabbricazione. In generale, la lavorazione genera truciolo lungo.

Gli acciai inossidabili si distinguono principalmente per il tipo di microstruttura: ferritica, martensitica, austenitica, austeno-ferritica (duplex).

Il controllo truciolo è abbastanza buono nei materiali ferritici e martensitici (lavorabilità ISO P), mentre diventa più problematico nelle versioni austenitiche e duplex (ISO M).

La lavorazione genera forze di taglio elevate, tagliente di riporto, calore e superfici incrudite.

Con un alto tenore di carbonio (>0,2%) l'usura sul fianco è relativamente accentuata.

La struttura austenitica ad alto tenore di azoto (N) determina una lavorabilità inferiore, mentre si ha un maggiore incrudimento per deformazione. Il molibdeno (Mo) e l'azoto (N) aumentano la resistenza alla corrosione e la resistenza alle alte temperature, ma determinano una diminuzione della lavorabilità.

Aggiungendo del Ni ad un acciaio inox ferritico a base di Cr si ottiene una matrice a base mista contenente sia ferrite che austenite. Il materiale risultante è detto duplex.

I materiali duplex hanno un'elevata resistenza sia a trazione sia alla corrosione, ma hanno una lavorabilità generalmente scarsa.

Stainless steel (ISO M and ISO P5/P6)

The main element of the stainless steel is the iron (Fe); stainless steel has also a low content of carbon ($C \leq 0.05\%$) and a content of Chrome >12%. With additions of nickel (Ni), chromium (Cr), molybdenum (Mo), niobium (Nb) and titanium (Ti), it is possible to obtain different characteristics, such as resistance to corrosion and resistance to high temperatures.

The chromium combining with oxygen (O) creates a passivating layer of Cr2O3 on the surface of the steel, which makes the material resistant to corrosion.

The machinability of stainless steel varies depending on the alloying elements, on heat treatments and on manufacturing process. In general, the process generates long chips. Stainless steels are distinguished mainly by the type of microstructure: ferritic, martensitic, austenitic, austenitic-ferritic (duplex).

The control of the chip is quite good in ferritic and martensitic steels (machinability ISO P), while is more problematic in austenitic and duplex (ISO M) The process generates high cutting forces, built-up edge, heat and work-hardened surfaces.

ISO	Gr.	Esempio/Example	W.-Nr	AISI/SAE
P	5	X 18 CrN 28	1.4749	AISI 446
		X 12 Cr 13	1.4006	AISI 410
		X 17 CrNi16-2	1.4057	AISI 431
		X 6 Cr 13	1.4000	AISI 403
		X 6 CrAl 13	1.4002	AISI 405
		X 12 CrS 1-3	1.4005	AISI 416
		X 6 Cr 17	1.4016	AISI 430
		X 6 CrMo 17-1	1.4113	AISI 434
	6	X 3 CrTi 17	1.4510	AISI 439
		X105 CrMo 17	1.4125	AISI 440 C
		X 20 Cr 13	1.4021	AISI 420
		X 30 Cr 13	1.4028	AISI 420
		X 39 Cr 13	1.4031	AISI 420
		X 46 Cr 13	1.4034	AISI 420
M	1	X70 CrMo 15	1.4109	AISI 440 A
		X90 CrMoV18	1.4112	AISI 440 B
		X18 CrN 28	1.4749	AISI 446
		X 10 CrNiS 18 9	1.4305	AISI 303
		X 5 CrNi 18 9	1.4301	AISI 304
		X 5 CrNi 18 12	1.4303	AISI 308
		X 4 CrNi 18 11	1.4303	AISI 305
		X 9 CrNi 18 8	1.4310	AISI 301
	2	X 12 CrNi 18 8	1.4300	AISI 302
		X5CrNiNb 18 10	1.4546	AISI 348
		X 2 CrNiMo 17 13 2	1.4404	AISI 316L
		X6 CrNiTi 18 10	1.4541	AISI 321
		X 2 CrNiMo 18 16 4	1.4438	AISI 317L
		X2CrNi19 11	1.4306	AISI 304L
		X 15 CrNiSi 20 12	1.4828	AISI 309
		X5CrNiMo 18 10	1.4401	AISI 316
		X6 CrNiNb 18 10	1.4550	AISI 347 H
		X 12 CrNi 25 21	1.4335	AISI 310 S
3	X 2 CrNiMoN 22 5	1.4462	AISI 318	
	X 12 NiCrSi 35 16	1.4864	AISI 330	
	X8CrNiMo27 5	1.4460	AISI 329	
	X2CrNiMoN18 16 4	1.4438	AISI 317L	
	X6CrNiMoTi17 12 2	1.4571	AISI 316 Ti	
	X6CrNiMoNb17 12 2	1.4580	AISI 316Cb	
	X2CrNiMoN17 12 2	1.4406	AISI 316LN	
	X2CrNiMoN22 5 3	1.4462	AISI 329 LN	
		1.4504	17-7 PH	
	X5CrNiCub16-4	1.4542	AISI 630-17-4PH	
	1.4545	15-5 PH		
X7CrNiAl17-7	1.4564	17-7 PH		

When carbon content is high (> 0.2%) the flank wear is important. The austenitic structure with a high content of nitrogen (N) determines a lower machinability, while it has a higher strain hardening. The molybdenum (Mo) and nitrogen (N) determine a decrease in the machinability while increasing the resistance to high temperatures. By adding Ni to a ferritic stainless steel based on Cr is obtained a matrix based mixed containing both ferrite and austenite. The resulting material is called duplex. The duplex materials have a high resistance both to the traction and corrosion, but generally they have a poor workability.

Ghisa (ISO K)

La ghisa è un composto di Fe-C con una percentuale di carbonio superiore al 2.06% e con una percentuale relativamente elevata di Si (1-3%). Il cromo (Cr), il molibdeno (Mo) e il vanadio (V) formano dei carburi, che aumentano la resistenza e la durezza, riducendo però la lavorabilità. La lavorazione produce trucioli corti ed un buon controllo degli stessi nella maggior parte delle condizioni. La forza di taglio può variare da 790 – 1350 N/mm². Le lavorazioni a velocità elevate, specialmente nelle ghise con inclusioni di sabbia, provocano usura da abrasione. Le ghise generalmente vengono lavorate a secco, ma possono essere utilizzate anche in condizioni "umide", sostanzialmente per ridurre al minimo la contaminazione delle polveri dovuta al carbonio e al ferro.

Cast iron (ISO K)

Cast iron is made by Fe-C with a carbon percentage higher than 2.6% and with a high percentage of Si (1-3%). The chromium (Cr), the molybdenum (Mo) and the vanadium (V) creates carbides, which increase the strength and hardness, while reducing the machinability. The process produces short chips and, in the majority of the cases, a good checking of them. The cutting force can vary from 790 - 1350 N / mm². The machining at high speeds, especially in cast irons with sand, causing abrasive wear. Usually cast irons are dry processed, but can also be used in "wet", in order to minimize the contamination of dust from carbon and iron.

ISO	Gr.	Esempio/Example	W.-Nr	AISI/SAE
K	1	GJL-100	0.6010	
		GJL-150	0.6015	
		GJL-200	0.6020	
	2	GJL-250	0.6025	
		GJL-300	0.6030	
		GJL-350	0.6035	
	3	GJS-600-3	0.7060	
		GJMB-650-2	0.8165	
		GJS-700-2	0.7070	
	4	GJS-800-2	0.7080	
		GJSA-XNiCr30-3		
		GJSA-XNi35	0.7683	
	GMB 65	0.8065		

Superleghe e leghe in titanio (ISO S)

Questo gruppo contiene Superleghe a base di ferro, nichel e cobalto, resistenti al calore (HRSA), e leghe di titanio.

• Le superleghe hanno un'elevata resistenza alla corrosione e ciò permette di mantenere la loro durezza e resistenza alle alte temperature (fino a 1000°C).

La versione a base di nichel è quella più utilizzata. Tra i materiali induriti per precipitazione figurano: Inconel, Waspalloy, Udimet. Tra i materiali induriti per solubilizzazione (non temprabili) figura l'Inconel 625.

I materiali a base di ferro derivano dagli acciai inossidabili austenitici e sono quelli che presentano la minore resistenza al calore.

La lavorabilità è migliore nel caso di leghe a base di ferro e risulta inferiore nel caso di leghe a base di nichel e a base di cobalto.

Essendo materiali con un'elevata resistenza alle alte temperature durante la lavorazione si producono trucioli segmentati.

La forza di taglio può variare da 2400-3100 N/mm².

La notevole resistenza, la tendenza ad incrudimento e ad indurimento per adesione determinano fenomeni di usura per il tagliente.

• Il titanio e le sue leghe hanno una lavorabilità scarsa rispetto agli acciai di tipo generico e agli acciai inossidabili.

Il titanio ha una scarsa conducibilità termica; mantiene la sua resistenza alle alte temperature, il che genera forze di taglio elevate e calore in corrispondenza del tagliente.

I trucioli prodotti durante la lavorazione sono sottili e molto spezzettati, con tendenza ad escoriare la superficie lavorata, e generano forze di taglio concentrate in prossimità del tagliente.

La forza di taglio può variare da 1300-1400 N/mm².

ISO	Gr.	Esempio/Example	W.-Nr	AISI/SAE	
S	1		1.4876	Discalloy	
				Incoloy 800	
				Incoloy 909	
				Lapelloy Custom 455	
	2			2.4665 2.4640 2.4668 2.4630 2.4634 2.6554 2.4983 2.4654 2.4670 2.4360	Hastelloy X
					Inconel 600
					Inconel 718
					Ninomic 75
					Nimonic 90
					Nimonic 105
					Waspalloy
					Udimet 500
					Rene 41
					Stellite 31
					Hyanes 188
					Mar-M302
					Alacrite 601
					Nimocast 713
		Monel 400			
		Rene 95			
		Rene 100			
		Rene 220			

Super alloys - HRSA and titanium alloys (ISO S)

This group contains Super alloys based on heat-resistant iron, on nickel and cobalt (HRSA) and on titanium alloys.

- The super alloys have a high resistance to corrosion and this allows to maintain their hardness and resistance to high temperatures (up to 1000 ° C).

The nickel-based version is the most widely used. Among the precipitation hardening materials we find: Inconel, Waspalloy, Udimet. Among the hardened materials for solubilization (not hardenable) we find Inconel 625.

The materials based on iron are derived from the austenitic stainless steels and are those that have a weak resistance to heat.

The workability is improved in the case of alloys based on iron and is lower in the case of alloys based on nickel and cobalt based.

As these materials have a high resistance to high temperatures during processing are produced segmented chip.

The cutting force can vary from 2400-3100 N/mm².

The considerable resistance, the tendency to strain hardening and hardening cause the phenomena of adhesion wear of the cutting edge.

- The titanium and its alloys have a poor workability compared to generic type steels and stainless steels.

Titanium has a low thermal conductivity; it keeps its strength at high temperatures, which generates high cutting forces and heat in correspondence of the cutting edge.

The chips produced during machining are thin and very fragmented, with a tendency to excoriate the machined surface and generate shear forces close to the cutting edge.

The cutting force can vary from 1300-1400 N/mm².

ISO	Gr.	Esempio/Example	W.-Nr	AISI/SAE
S	3	TiCu2	3.7124	R507000
		Ti4	3.7065	
		TiAl6V6Sn2	3.7174	
		TiAl3V2.5	3.7195	
	4	TiAl6Sn2Zr4Mo2	3.7144	R54620
		TiAl6V4	3.7165	R56400
		TiAl5Fe2,5	3.7110	
		TiAl4Mo4Sn2	3.7184	
		TiAl6Zr5	3.7154	
		Ti6Al2Sn4Zr6Mo		

Leghe leggere/materiali non ferrosi (ISO N)

Questo gruppo contiene metalli teneri, non ferrosi, con durezza inferiori a 130 HB, ad eccezione dei bronzi ad alta resistenza (>225 HB) Il gruppo più consistente è rappresentato dalle leghe di alluminio (Al) con meno del 12-13% di silicio (Si), il rame e le sue leghe: ottone (CuZn), bronzo (CuSn), leghe di magnesio ed infine i materiali plastici.

La lavorazione di queste leghe produce normalmente truciolo lungo. La forza di taglio può variare da 350-700 N/mm²

L'Alluminio puro è tendente all'incollamento e richiede taglienti affilati e alta velocità mentre l'alluminio eutettico con tenore di Si superiore al 12% è molto abrasivo.

La grafite e i compositi in carbone non sono materiali metallici.

Light alloys/non-ferrous materials (ISO N)

This group is made of soft metals, non-ferrous, with hardness less than 130 HB, with the exception of the bronzes at high resistance (> 225 HB)

The largest group is represented by alloys of aluminum (Al) with less than 12-13% of silicon (Si), copper and its alloys: brass (CuZn), bronze (CuSn), magnesium alloys and finally the plastic materials.

Usually the processing of aluminium alloys produces long chip.

The cutting force can vary from 350-700 N/mm²

The Pure aluminum is tending to stick and requires sharp cutting edges and high speed while the eutectic aluminum with content of Si more than 12% is very abrasive.

The graphite and carbon composites are not metallic materials.

ISO	Gr.	Esempio/Example	W.-Nr	AISI/SAE
N	1	Al99.5	3.0255	1000
		AlCuMgPb	3.1645	
		AlMg 1	3.3315	5005
		AlMg 5	3.3555	
	2	AlSi9 Mg	3.2373	
		AlSi17Cu5		
		AlSi10Mg		
		AlSi 7 Mg		
	3	AlSi17Cu4Mg		
		AlSi18CuNiMg		
		AlSi21CuNiMg		
	4	CuZn20	2.0330	
		CuSn2		
		CuNi 18 Zn 19 Pb		
		CuZn 36 Pb 1,5		2.0550
	5			
6				Carte/Paper Legno/Wood Hylite Alucobond CFRP (Carbon Fiber Reinforced Polymer) GFRP (Glass Fiber Reinforced Polymer) AFRP (Aramid Fiber Reinforced Polymer) - Kevlar

ISO	Gr.	Esempio/Example	W.-Nr	AISI/SAE
0	1	CKF		

CONTATTI

CONTACTS



Scansiona per
vedere la mappa
[Scan to see the
map](#)



SEDE RIME srl
via Ripe 35
25069 Pregno di Villa Carcina (BS) - Italia

Tel. +39 030 8981693
Fax +39 030 8981471
info@rime.net

WWW.RIME.NET



Scansiona per
andare al sito
[Scan to go to the
website](#)



Il nostro sito www.rime.net è sempre aggiornato sui prodotti, sulle novità e sulle nostre attività fieristiche o promozionali.

Potrai scaricare i nostri cataloghi, le brochure delle novità in produzione e i file in 2D e 3D dei nostri prodotti.

Our website www.rime.net is always up-to-date on products, news and our trade fair and promotional activities.

You can download our catalogues, brochures of new products and the 2D - 3D files of our standard articles.

Rime
advanced tools production

CONDIZIONI DI VENDITA

SALES CONDITIONS

PREZZI: sono indicativi e non impegnativi. In ogni caso avranno valore quelli vigenti al momento della spedizione.

SPEDIZIONI: la merce, salvo espressa pattuizione contraria, viene fornita franco nostro stabilimento o deposito; essa viaggia sempre in ogni caso ad esclusivo rischio e pericolo del Committente.

Per esigenze di costi di magazzino e di fatturazione, non consegnamo merce per importi inferiori a Euro 100 .

TERMINI DI CONSEGNA: sono approssimativi e comunque mai impegnativi. Essi sono inoltre subordinati al normale rifornimento delle materie prime nonché ad impedimenti di produzione per cause di forza maggiore. I giorni si intendono lavorativi e decorrenti dalla data della nostra accettazione dell'ordine.

RECLAMI: dovranno pervenire per iscritto entro gli otto giorni dal ricevimento della merce.

GARANZIA: in normale uso. Provvederemo a sostituire gratuitamente gli utensili da noi riconosciuti difettosi. La stessa non si estende agli utensili che presentino una normale usura, segni di manomissione o di errato impiego.

FORO COMPETENTE: per ogni controversia viene riconosciuta la esclusiva competenza del Foro di Brescia.

PRICES: are indicative and not binding. In any case the rate will be the one commonly in use at the sending time.

SHIPMENTS: the goods, except different agreement, is provided ex our works and is transported at risk and danger of the purchaser. We don't deliver order less than Euro 100 because of the invoicing and stock costs.

DELIVERY CONDITIONS: are approximated and not binding. The delivery is subjected to usual raw materials supplying and unforeseen event during the production.

COMPLAINTS: it must be written and sent withing 8 days since the goods receiving.

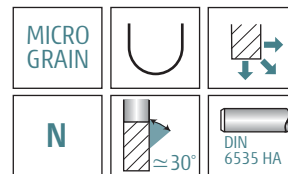
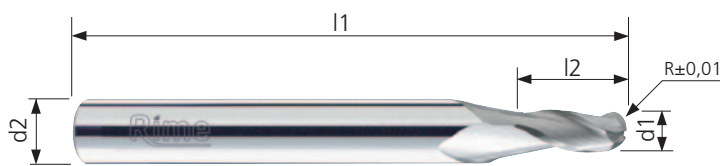
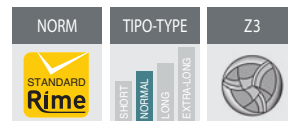
GUARANTEE: normally in use. Free replacement when the tool is acknowledged defective. The guarantee doesn't apply in case of usual wear, wrong use and proof of tampering.

JURISDICTION: any controversy is subjected to the Court of Brescia's jurisdiction.

Rime

SERIE HM

FRESE A TRE DENTI A TESTA SEMISFERICA CODOLO RINFORZATO



NORMALE

HM17

- Frese a TRE denti A TESTA SEMISFERICA - Codolo cilindrico rinforzato
- THREE FLUTES BALL-NOSED END MILLS - Solid carbide - Reinforced straight shank
- FRAISES À TROIS DENTS HÉMISPHERIQUE - Carbure monobloc - Queue cylindrique renforcée
- HALBRUNDKOPFFRÄSER, DREI SCHNEIDEN - Vollhartmetall - Verstärktem Zylinderschaft
- FRESAS TRES LABIOS HELICOIDALES CABEZA SEMIESFÉRICA - Metal duro - Mango cilíndrico reforzado
- TRÍBRITĚ KULOVÉ FRÉZY Tvrdokov - Zesílená válcová stopka
- Фреза 3-х зубая, твердосплавная. Сферический торец. Усиленный хвостовик. Средняя серия

CODE (K)	d1 mm h10	l2 mm	l1 mm	d2 mm h6	Z	K €	TICN/TIALN €
HM17/01	2	5	40	3	3	25,90	33,00
HM17/02	2,5	6	40	3	3	25,90	33,00
HM17/016	2	5	50	6	3	39,00	49,20
HM17/026	2,5	6	50	6	3	38,30	48,50
HM17/03	3	7	50	6	3	36,90	47,20
HM17/04	3,5	7	50	6	3	36,90	47,20
HM17/05	4	8	50	6	3	36,90	47,20
HM17/06	4,5	8	50	6	3	36,90	47,20
HM17/07	5	10	50	6	3	36,90	47,20
HM17/08	5,5	10	50	6	3	36,90	47,20

Rime

Toll. reale sul Ø +0 -0,03
Real Tol. on Ø

COATING **TICN**

CODE HM17/.../C

COATING **TIALN**

CODE HM17/.../L

Parametri
Cutting data
pag. 72

Suggerimenti
Suggestion

SGROSSATURA - ROUGHING

FINITURA - FINISHING

Lavorazioni
Workings



Materiali
Materials

ACCIAI
STEELS

GHISE
CAST IRON

≤56 HRC

ACCIAI TEMPRATI
HARDENED STEELS

>56 HRC

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEELS

SUPER LEGHE - TITANIO
SUPERALLOYS - TITANIUM

LEGHE LEGGERE
LIGHT ALLOYS

MATERIALI NON FERROSI
NON FERROUS MATERIAL

GRAFITE
GRAPHITE

CONSIGLIATO
RECOMMENDED
ACCEPTTABLE
ACCEPTTABLE
SCONSIGLIATO
NOT RECOMMENDED