

YGI-0425



SMUSSATORI

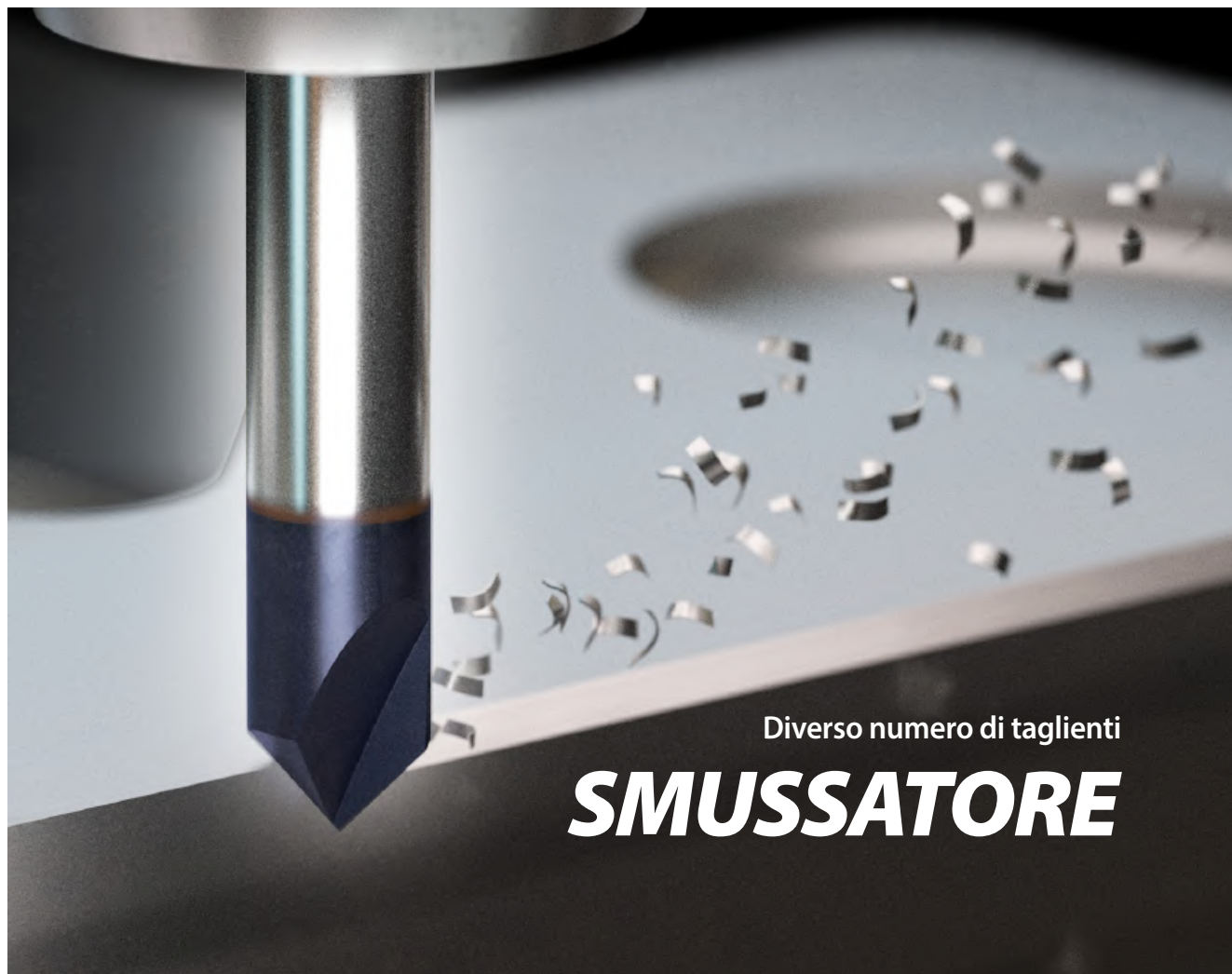
Diverso numero di taglienti

SMUSSATORE

Utensile molto versatile

FRESA A SMUSSARE

CARATTERISTICHE - SMUSSATORE



Diverso numero di taglienti

SMUSSATORE



Serie a 2 taglienti con angolo di punta di 90°

- Adatto per smussature di bordi, centratura e operazioni simili.
- Eccellenti prestazioni su materiali come acciaio inossidabile, acciaio dolce e ghisa.



Serie a 3 taglienti con angolo di punta di 90°

- Il design elicoidale migliora le prestazioni di taglio e la qualità della finitura superficiale della smussatura.
- Progettato con una punta rinforzata per prevenire scheggiature sulla punta.



Serie a 4 taglienti con angolo di punta di 90°

- L'aumento del numero di taglienti estende la vita dell'utensile e migliora la produttività.
- Migliore qualità della finitura superficiale sul pezzo.

CARATTERISTICHE - FRESA A SMUSSARE



Utensile molto versatile

FRESA A SMUSSARE



- Adatto per la lavorazione di superfici inclinate con il tagliente laterale.
- Esegue molte operazioni di foratura e fresatura che attualmente non vengono eseguite con la fresa standard.
- Tra le molte operazioni di fresatura, le applicazioni per la Drill Mill sono: foratura, scanalatura, fresatura NC e smussatura.

CODICE

N° TAGLIENTI

ANGOLO D'ELICA

ANGOLO PUNTA

DIM. MIN

DIM. MAX

PAG

UTENSILE PER SMUSSO

EH128
EHK37

EH129
EHK38

EH130
EHK39

2

3

4

0°

30°

0°

90°

90°

90°

-

D0.8

-

-

D2.0

-

6

7

8

TiAIN

TiAIN

TiAIN

MD

SMUSSATORI



PARAMETRI DI TAGLIO: P.12

◎: Specifico ○: Adatto

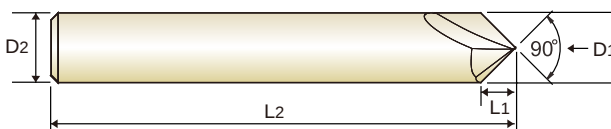
ISO	VDI 3323	Descrizione materiale	Composizione / Struttura / Trattamento		HB	HRc			
P	1	Acciai non legati	0.15% C	Ricotto	125		◎	◎	◎
	2		0.45% C	Ricotto	190	13	◎	◎	◎
	3		0.45% C	Bonificato	250	25	◎	◎	◎
	4		0.75% C	Ricotto	270	28	◎	◎	◎
	5		0.75% C	Bonificato	300	32	◎	◎	◎
	6	Acciai basso legati		Ricotto	180	10	◎	◎	◎
	7			Bonificato	275	29	◎	◎	◎
	8			Bonificato	300	32	◎	◎	◎
	9			Bonificato	350	38	◎	◎	◎
	10	Acciai alto legati Acciai da utensili		Ricotto	200	15	◎	◎	◎
	11			Bonificato	325	35	◎	◎	◎
M	12	Acciai Inox	Ferritico / Martensitico	Ricotto	200	15	○	○	○
	13		Martensitico	Bonificato	240	23	○	○	○
	14		Austenitico		180	10	○	○	○
K	15	Ghisa grigia	Perlitico / Ferritico		180	10	○	○	○
	16		Perlitico (Martensitico)		260	26	○	○	○
	17	Ghisa nodulare	Ferritica		160	3	○	○	○
	18		Perlitica		250	25	○	○	○
	19	Ghisa malleabile	Ferritica		130		○	○	○
	20		Perlitica		230	21	○	○	○
N	21	Lega di Alluminio	Non Trattabile		60		○	○	○
	22		Trattabile	Temprato	100		○	○	○
	23	Alluminio fuso, legato	≤ 12% Si, Non Trattabile		75		○	○	○
	24		≤ 12% Si, Trattabile	Temprato	90		○	○	○
	25		> 12% Si, Non Trattabile		130		○	○	○
	26	Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)	Leghe, PB>1%		110				
	27		CuZn, CuSnZn (Ottone)		90				
	28		CuSn, rame senza piombo e rame elettrolitico		100				
	29	Materiali non ferrosi	Duroplastic, Plastiche rinforzate fibra						
	30		Gomma, Legno, etc.						
S	31	Super leghe resistenti al calore	Base Fe	Ricotto	200	15			
	32			Invecchiato	280	30			
	33			Ricotto	250	25			
	34		Base Ni o Co	Invecchiato	350	38			
	35			Fuso	320	34			
	36	Leghe di titanio	Titanio puro		400 Rm		○	○	○
	37		Alpha + Beta Leghe	Temprato	1050 Rm		○	○	○
H	38	Acciai temprati		Temprato	550	55			
	39			Temprato	630	60			
	40	Fusione di ghisa		Cast	400	42			
	41	Ghisa indurita		Temprato	550	55			

Tipo		Utensile per smussatura			Fresa per smussatura
Tagliente		2	3	4	2
Applicazione	 Smussatura	○	○	○	○
	 Interpolazione	○	○	○	○
	 Scanalatura a V	○	-	-	○
	 Foratura	-	-	-	○
	 Contornatura	-	-	-	○
	 Smussatura Longitudinale	-	-	-	○

Materiale di base	N° di eliche		
Angoli d'elica		Angolo punta	
Tipo gambo		Trattamenti superficiali	Parametri di taglio

SMUSSATORE 2 TAGLIENTI

- ▶ Utensili per smussatura bordi, centratura e operazioni similari.
- ▶ Prestazioni eccellenti su materiali quali acciaio inossidabile, acciaio dolce e ghisa.

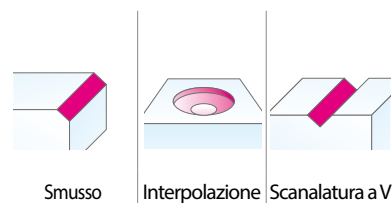


Unità: mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza taglienti	Lunghezza totale
Gambo cilindrico	Tratto piano	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂
EHI28030	-	0	3	1.5	60
EHI28040	-	0	4	2	60
EHI28060	EHK37060	0	6	3	60
EHI28080	EHK37080	0	8	4	70
EHI28100	EHK37100	0	10	5	75
EHI28120	EHK37120	0	12	6	80
EHI28160	EHK37160	0	16	8	100
EHI28200	EHK37200	0	20	10	100

 Tolleranza
diametro gambo

h5



Smusso

Interpolazione

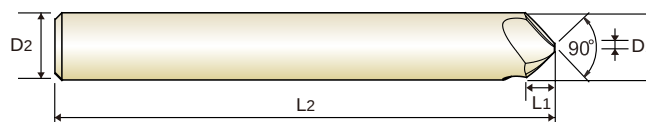
Scanalatura a V

☉: Specifico ☉: Adatto																					
ISO	P										M					K					
Descrizione materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai Inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Raccomandato	☉		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
ISO	N										S						H				
Descrizione materiale	Lega di Alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Raccomandato	☉	☉	☉	☉	☉																

◎: Specifico ○: Adatto

SMUSSATORE 3 TAGLIENTI

- ▶ Il design dell'elica migliora le prestazioni di taglio e la qualità della finitura superficiale della smussatura.
- ▶ Progettato con punta rinforzata per prevenire scheggiature.



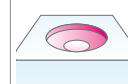
Unità: mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza taglienti	Lunghezza totale
Gambo cilindrico	Tratto piano	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂
EHI29030	-	0.8	3	1.1	60
EHI29040	-	0.8	4	1.6	60
EHI29060	EHK38060	1.0	6	2.5	60
EHI29080	EHK38080	1.0	8	3.5	70
EHI29100	EHK38100	2.0	10	4	75
EHI29120	EHK38120	2.0	12	5	80

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.020	h5



Smusso



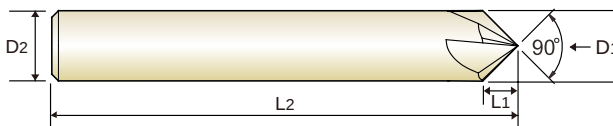
Interpolazione

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
Descrizione materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai Inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	260	160	250	130	230	
Raccomandato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	N										S					H				
Descrizione materiale	Leghe di Alluminio		Alluminio fuso, legato		Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400
Raccomandato	○	○	○	○	○											○	○			

SMUSSATORE 4 TAGLIENTI

- L'incremento del numero di taglienti aumenta la vita utensile e la produttività.
- Migliore qualità di finitura superficiale sul pezzo in lavorazione.



Unità: mm

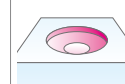
CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza taglienti	Lunghezza totale
Gambo cilindrico	Tratto piano	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂
EH130030	-	0	3	1.5	60
EH130040	-	0	4	2	60
EH130060	EHK39060	0	6	3	60
EH130080	EHK39080	0	8	4	70
EH130100	EHK39100	0	10	5	75
EH130120	EHK39120	0	12	6	80
EH130160	EHK39160	0	16	8	100
EH130200	EHK39200	0	20	10	100

Tolleranza
diametro gambo

h5



Smusso



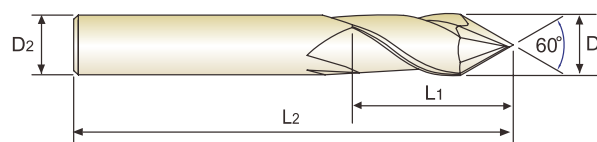
Interpolazione

																				☉: Specifico ☉: Adatto		
ISO	P										M				K							
Descrizione materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai Inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRC		13		25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Raccomandato	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
ISO	N										S						H					
Descrizione materiale	Lega di Alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	
Raccomandato	☉	☉	☉	☉	☉											☉	☉					

◎: Specifico ○: Adatto

FRESA A SMUSSARE 2 TAGLIENTI 60°

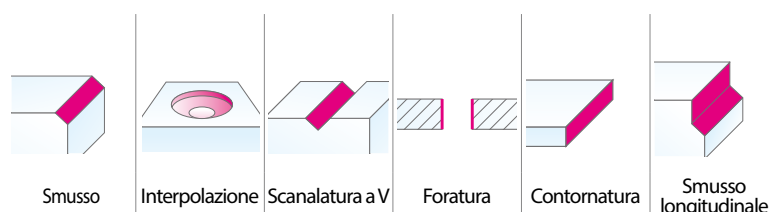
- Consente numerose operazioni di foratura e fresatura non eseguibili con le frese cilindriche standard.
- La Drill Mill è ideale per un'ampia gamma di operazioni, tra cui: foratura, fresatura di cave, fresatura a NC, operazioni combinate di foratura e scanalatura, fresatura di profili e smussatura.



Unità: mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza taglienti	Lunghezza totale	Angolo°
Gambo cilindrico	Tratto piano	D1	D2	L1	L2	
EHK28030	-	3.0	4	6	50	60°
EHK28040	EHK34040	4.0	6	8	50	
EHK28050	EHK34050	5.0	6	10	50	
EHK28060	EHK34060	6.0	6	12	60	
EHK28080	EHK34080	8.0	8	16	70	
EHK28100	EHK34100	10.0	10	20	70	
EHK28120	EHK34120	12.0	12	24	80	
EHK28160	EHK34160	16.0	16	32	90	
EHK28200	EHK34200	20.0	20	40	100	

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.030	h5

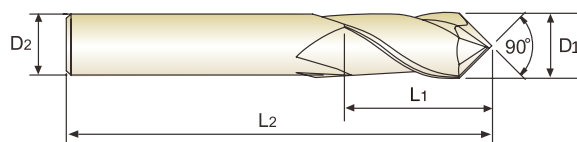


◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P											M			K						
Descrizione materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai Inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Raccomandato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ISO	N										S						H				
Descrizione materiale	Lega di Alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Raccomandato	○	○	○	○	○											○	○				

FRESA A SMUSSARE 2 TAGLIENTI 90°

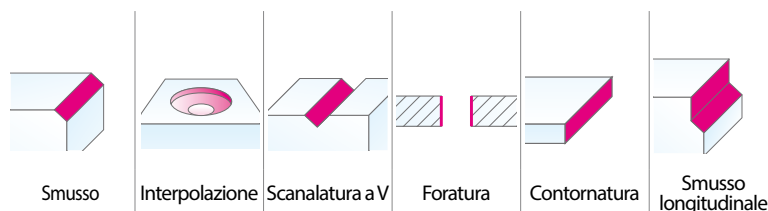
- ▶ Consente numerose operazioni di foratura e fresatura non eseguibili con le frese cilindriche standard.
- ▶ La Drill Mill è ideale per un'ampia gamma di operazioni, tra cui: foratura, fresatura di cave, fresatura a NC, operazioni combinate di foratura e scanalatura, fresatura di profili e smussatura.



Unità: mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza taglienti	Lunghezza totale	Angolo°
Gambo cilindrico	Tratto piano	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	
EHK29030	-	3.0	4	6	50	90°
EHK29040	EHK35040	4.0	6	8	50	
EHK29050	EHK35050	5.0	6	10	50	
EHK29060	EHK35060	6.0	6	12	60	
EHK29080	EHK35080	8.0	8	16	70	
EHK29100	EHK35100	10.0	10	20	70	
EHK29120	EHK35120	12.0	12	24	80	
EHK29160	EHK35160	16.0	16	32	90	
EHK29200	EHK35200	20.0	20	40	100	

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.030	h5

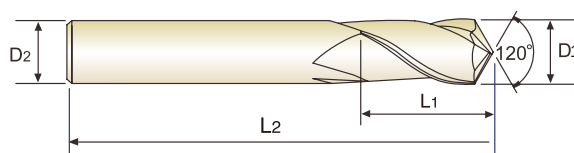


☉: Specifico ○: Adatto																					
ISO	P											M			K						
Descrizione materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai Inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		20	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Raccomandato	☉		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ISO	N										S						H				
Descrizione materiale	Lega di Alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Raccomandato	○	○	○	○	○											○	○				

◎: Specifico ○: Adatto

FRESA A SMUSSARE 2 TAGLIENTI 120°

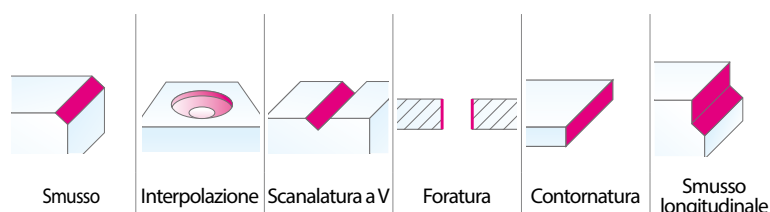
- Consente numerose operazioni di foratura e fresatura non eseguibili con le frese cilindriche standard.
- La Drill Mill è ideale per un'ampia gamma di operazioni, tra cui: foratura, fresatura di cave, fresatura a NC, operazioni combinate di foratura e scanalatura, fresatura di profili e smussatura.



Unità: mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza taglienti	Lunghezza totale	Angolo°
Gambo cilindrico	Tratto piano	D1	D2	L1	L2	
EHK30030	-	3.0	4	6	50	120°
EHK30040	EHK36040	4.0	6	8	50	
EHK30050	EHK36050	5.0	6	10	50	
EHK30060	EHK36060	6.0	6	12	60	
EHK30080	EHK36080	8.0	8	16	70	
EHK30100	EHK36100	10.0	10	20	70	
EHK30120	EHK36120	12.0	12	24	80	
EHK30160	EHK36160	16.0	16	32	90	
EHK30200	EHK36200	20.0	20	40	100	

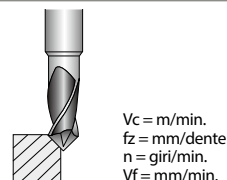
Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.030	h5



◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P											M			K						
Descrizione materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai Inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Raccomandato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ISO	N										S						H				
Descrizione materiale	Lega di Alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Raccomandato	○	○	○	○	○											○	○				

EH128, EH129, EH130,
EHK37, EHK38, EHK39 SERIES

2&3&4 TAGLIENTI - SMUSSATURA


ISO	VDI 3323	Descrizione materiale	Parametri	Diametro (Ø)							
				3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0
P	1-2 										

EHK28, EHK29, EHK30, EHI28,

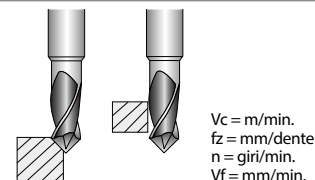
EHK34, EHK35, EHK36, EHK37 SERIES



Vc = m/min.
fz = mm/dente
n = giri/min.
Vf = mm/min.

2 TAGLIENTI - SMUSSATURA

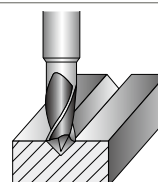
ISO	VDI 3323	Descrizione materiale	Parametri	Diametro (Ø)							
				3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0
P	1-2 <										

EHK28, EHK29, EHK30,
EHK34, EHK35, EHK36 SERIES

2 TAGLIENTI - SMUSSATURA E CONTORNATURA

ISO	VDI 3323	Descrizione materiale	Parametri	Diametro (Ø)								
				3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0
P	1-2	Acciai non legati	Vc	96	102	102	96	96	108	114	108	114
			fz	0.013	0.017	0.022	0.030	0.042	0.050	0.061	0.090	0.105
			n	10185	8115	6495	5095	3820	3440	3025	2150	1815
			Vf	270	270	280	305	320	345	370	385	380
	3-4		Vc	60	66	66	66	66	66	72	78	72
			fz	0.013	0.017	0.021	0.030	0.040	0.050	0.068	0.084	0.107
			n	6365	5250	4200	3500	2625	2100	1910	1550	1145
			Vf	170	175	180	210	210	210	260	260	245
	5		Vc	54	60	60	60	54	66	66	66	66
			fz	0.013	0.015	0.020	0.028	0.042	0.045	0.060	0.076	0.100
			n	5730	4775	3820	3185	2150	2100	1750	1315	1050
			Vf	150	145	150	180	180	190	210	200	210
	6	Acciai basso legati	Vc	96	102	102	96	96	108	114	108	114
			fz	0.013	0.017	0.022	0.030	0.042	0.050	0.061	0.090	0.105
			n	10185	8115	6495	5095	3820	3440	3025	2150	1815
			Vf	270	270	280	305	320	345	370	385	380
	7		Vc	60	66	66	66	66	66	72	78	72
			fz	0.013	0.017	0.021	0.030	0.040	0.050	0.068	0.084	0.107
			n	6365	5250	4200	3500	2625	2100	1910	1550	1145
			Vf	170	175	180	210	210	210	260	260	245
	8-9		Vc	54	60	60	60	54	66	66	66	66
			fz	0.013	0.015	0.020	0.028	0.042	0.045	0.060	0.076	0.100
			n	5730	4775	3820	3185	2150	2100	1750	1315	1050
			Vf	150	145	150	180	180	190	210	200	210
10	Acciai alto legati Acciai da utensili	Vc	96	102	102	96	96	108	114	108	114	
		fz	0.013	0.017	0.022	0.030	0.042	0.050	0.061	0.090	0.105	
		n	10185	8115	6495	5095	3820	3440	3025	2150	1815	
		Vf	270	270	280	305	320	345	370	385	380	
11.1		Vc	54	60	60	60	54	66	66	66	66	
		fz	0.013	0.015	0.020	0.028	0.042	0.045	0.060	0.076	0.100	
		n	5730	4775	3820	3185	2150	2100	1750	1315	1050	
		Vf	150	145	150	180	180	190	210	200	210	
M	14.1	Acciai Inox	Vc	30	35	40	35	40	45	45	45	40
			fz	0.008	0.01	0.013	0.018	0.024	0.027	0.036	0.046	0.069
			n	3183	2785	2546	1857	1592	1432	1194	895	637
			Vf	51	56	66	67	76	77	86	82	88
K	15	Ghisa grigia	Vc	80	85	85	80	80	90	95	90	95
			fz	0.008	0.010	0.013	0.018	0.025	0.030	0.037	0.054	0.063
			n	8488	6764	5411	4244	3183	2865	2520	1790	1512
			Vf	136	135	141	153	159	172	186	193	191
	16		Vc	50	55	55	55	55	55	60	65	60
			fz	0.008	0.010	0.013	0.018	0.024	0.030	0.041	0.050	0.064
			n	5305	4377	3501	2918	2188	1751	1592	1293	955
			Vf	85	88	91	105	105	105	131	129	122
	17	Ghisa nodulare	Vc	80	85	85	80	80	90	95	90	95
			fz	0.008	0.010	0.013	0.018	0.025	0.030	0.037	0.054	0.063
			n	8488	6764	5411	4244	3183	2865	2520	1790	1512
			Vf	136	135	141	153	159	172	186	193	191
	18		Vc	50	55	55	55	55	55	60	65	60
			fz	0.008	0.010	0.013	0.018	0.024	0.030	0.041	0.050	0.064
			n	5305	4377	3501	2918	2188	1751	1592	1293	955
			Vf	85	88	91	105	105	105	131	129	122
	19	Ghisa malleabile	Vc	80	85	85	80	80	90	95	90	95
			fz	0.008	0.010	0.013	0.018	0.025	0.030	0.037	0.054	0.063
			n	8488	6764	5411	4244	3183	2865	2520	1790	1512
			Vf	136	135	141	153	159	172	186	193	191
	20		Vc	50	55	55	55	55	55	60	65	60
			fz	0.008	0.010	0.013	0.018	0.024	0.030	0.041	0.050	0.064
			n	5305	4377	3501	2918	2188	1751	1592	1293	955
			Vf	85	88	91	105	105	105	131	129	122
N	21~22	Lega di Alluminio	Vc	185	210	210	205	205	225	230	230	230
			fz	0.008	0.01	0.013	0.019	0.03	0.037	0.045	0.05	0.064
			n	19629	16711	13369	10876	8157	7162	6101	4576	3661
			Vf	314	334	348	413	489	530	549	458	469
	23~25	Alluminio fuso, legato	Vc	185	210	210	205	205	225	230	230	230
			fz	0.008	0.01	0.013	0.019	0.03	0.037	0.045	0.05	0.064
			n	19629	16711	13369	10876	8157	7162	6101	4576	3661
			Vf	314	334	348	413	489	530	549	458	469
S	36-37	Leghe di titanio	Vc	30	35	40	35	40	45	45	45	40
			fz	0.008	0.01	0.013	0.018	0.024	0.027	0.036	0.046	0.069
			n	3183	2785	2546	1857	1592	1432	1194	895	637
			Vf	51	56	66	67	76	77	86	82	88

EHK28, EHK29, EHK30, EHI28,

EHK34, EHK35, EHK36, EHK37 SERIES



Vc = m/min.
fz = mm/dente
n = giri/min.
Vf = mm/min.

2 TAGLIENTI - SCANALATURA A V

ISO	VDI 3323	Descrizione materiale	Parametri	Diametro (Ø)								
				3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0
P	1-2 											



Via di Valle Caia n° 109 - Roma - 00134(Rm)

Telefono: 06.71300335

Web: <http://www.yg1.it> **E-mail:** info@yg1.it

Distribuito da:

