

YGI-0523



YG-1
40th
Anniversary



Lista articoli promo

Promozione EMEA

"4+1"

VALIDITÀ FINO A NOVEMBRE 2023

Valida per l'acquisto di 5 pezzi dello stesso codice,
offerta cumulabile per multipli di 5 pezzi.

(Esempio: Ordine 5 pezzi DH408100, acquisti 5 pezzi 1 in omaggio)

OFFERTA SPECIALE

**ACQUISTA 5
1
in omaggio**

Risparmi il
20%



X5070



V7 Plus



Con fori di refrigerazione

**DREAM DRILLS
ACCIAI**



Con fori di refrigerazione

**DREAM DRILLS
INOX**





Migliorare attraverso l'innovazione



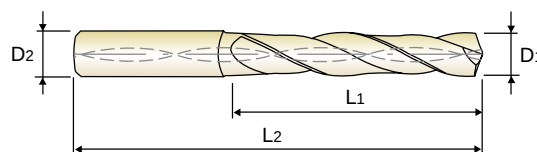
DREAM DRILLS ACCIAI

- With & without Coolant Holes
General Purpose usually HRc40
- CON E SENZA FORI DI REFRIGERAZIONE
Per foratura di acciai e ghise fino a HRc40


CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**SHORT
CORTA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°
20 bar


P.108, 109

3 × D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH406030	3.0	6	20	62
DH406031	3.1	6	20	62
DH406032	3.2	6	20	62
DH406033	3.3	6	20	62
DH406034	3.4	6	20	62
DH406035	3.5	6	20	62
DH406036	3.6	6	20	62
DH406037	3.7	6	20	62
DH406038	3.8	6	24	66
DH406039	3.9	6	24	66
DH406040	4.0	6	24	66
DH406041	4.1	6	24	66
DH406042	4.2	6	24	66
DH406043	4.3	6	24	66
DH406044	4.4	6	24	66
DH406045	4.5	6	24	66
DH406046	4.6	6	24	66
DH406047	4.7	6	24	66
DH406048	4.8	6	28	66
DH406049	4.9	6	28	66
DH406050	5.0	6	28	66
DH406051	5.1	6	28	66
DH406052	5.2	6	28	66
DH406053	5.3	6	28	66
DH406054	5.4	6	28	66

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH406055	5.5	6	28	66
DH406056	5.6	6	28	66
DH406057	5.7	6	28	66
DH406058	5.8	6	28	66
DH406059	5.9	6	28	66
DH406060	6.0	6	28	66
DH406061	6.1	8	34	79
DH406062	6.2	8	34	79
DH406063	6.3	8	34	79
DH406064	6.4	8	34	79
DH406065	6.5	8	34	79
DH406066	6.6	8	34	79
DH406067	6.7	8	34	79
DH406068	6.8	8	34	79
DH406069	6.9	8	34	79
DH406070	7.0	8	34	79
DH406071	7.1	8	41	79
DH406072	7.2	8	41	79
DH406073	7.3	8	41	79
DH406074	7.4	8	41	79
DH406075	7.5	8	41	79
DH406076	7.6	8	41	79
DH406077	7.7	8	41	79
DH406078	7.8	8	41	79
DH406079	7.9	8	41	79

► SEQUE

◎ : Specifico ○ : Adatto

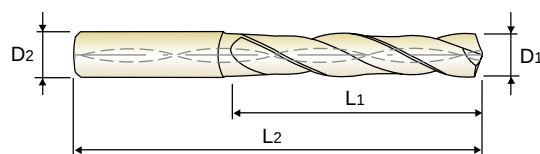
ISO	P											M			K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	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	
Consigliato		◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○		◎	○	◎	○	◎	○	
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	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
Consigliato																					


**DREAM DRILLS
ACCIAI**
DH406 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**SHORT
CORTA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°
20 bar


P.108, 109

3 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH406080	8.0	8	41	79
DH406081	8.1	10	47	89
DH406082	8.2	10	47	89
DH406083	8.3	10	47	89
DH406084	8.4	10	47	89
DH406085	8.5	10	47	89
DH406086	8.6	10	47	89
DH406087	8.7	10	47	89
DH406088	8.8	10	47	89
DH406089	8.9	10	47	89
DH406090	9.0	10	47	89
DH406091	9.1	10	47	89
DH406092	9.2	10	47	89
DH406093	9.3	10	47	89
DH406094	9.4	10	47	89
DH406095	9.5	10	47	89
DH406096	9.6	10	47	89
DH406097	9.7	10	47	89
DH406098	9.8	10	47	89
DH406099	9.9	10	47	89
DH406100	10.0	10	47	89
DH406101	10.1	12	55	102
DH406102	10.2	12	55	102
DH406103	10.3	12	55	102
DH406104	10.4	12	55	102

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH406105	10.5	12	55	102
DH406106	10.6	12	55	102
DH406107	10.7	12	55	102
DH406108	10.8	12	55	102
DH406109	10.9	12	55	102
DH406110	11.0	12	55	102
DH406111	11.1	12	55	102
DH406112	11.2	12	55	102
DH406113	11.3	12	55	102
DH406114	11.4	12	55	102
DH406115	11.5	12	55	102
DH406116	11.6	12	55	102
DH406117	11.7	12	55	102
DH406118	11.8	12	55	102
DH406119	11.9	12	55	102
DH406120	12.0	12	55	102
DH406121	12.1	14	60	107
DH406122	12.2	14	60	107
DH406123	12.3	14	60	107
DH406124	12.4	14	60	107
DH406125	12.5	14	60	107
DH406126	12.6	14	60	107
DH406127	12.7	14	60	107
DH406128	12.8	14	60	107
DH406129	12.9	14	60	107

► SEQUE

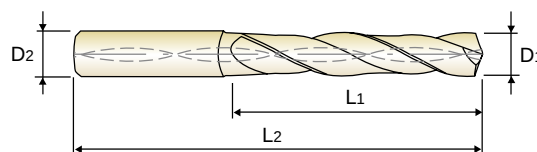
© : Specifico ○ : Adatto

ISO	P										M					K				
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox				
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	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	N										S					H				
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)					Materiali non ferrosi				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	400 Rm	1050 Rm	550	630	400
Consigliato																				


CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**SHORT
CORTA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°
20 bar


P.108, 109

3 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH406130	13.0	14	60	107
DH406131	13.1	14	60	107
DH406132	13.2	14	60	107
DH406133	13.3	14	60	107
DH406134	13.4	14	60	107
DH406135	13.5	14	60	107
DH406136	13.6	14	60	107
DH406137	13.7	14	60	107
DH406138	13.8	14	60	107
DH406139	13.9	14	60	107
DH406140	14.0	14	60	107
DH406141	14.1	16	65	115
DH406142	14.2	16	65	115
DH406143	14.3	16	65	115
DH406144	14.4	16	65	115
DH406145	14.5	16	65	115
DH406146	14.6	16	65	115
DH406147	14.7	16	65	115
DH406148	14.8	16	65	115
DH406149	14.9	16	65	115
DH406150	15.0	16	65	115
DH406151	15.1	16	65	115
DH406152	15.2	16	65	115
DH406153	15.3	16	65	115
DH406154	15.4	16	65	115

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH406155	15.5	16	65	115
DH406156	15.6	16	65	115
DH406157	15.7	16	65	115
DH406158	15.8	16	65	115
DH406159	15.9	16	65	115
DH406160	16.0	16	65	115
DH406161	16.1	18	73	123
DH406162	16.2	18	73	123
DH406163	16.3	18	73	123
DH406164	16.4	18	73	123
DH406165	16.5	18	73	123
DH406166	16.6	18	73	123
DH406167	16.7	18	73	123
DH406168	16.8	18	73	123
DH406169	16.9	18	73	123
DH406170	17.0	18	73	123
DH406171	17.1	18	73	123
DH406172	17.2	18	73	123
DH406173	17.3	18	73	123
DH406174	17.4	18	73	123
DH406175	17.5	18	73	123
DH406176	17.6	18	73	123
DH406177	17.7	18	73	123
DH406178	17.8	18	73	123
DH406179	17.9	18	73	123

► SEQUE

◎ : Specifico ○ : Adatto

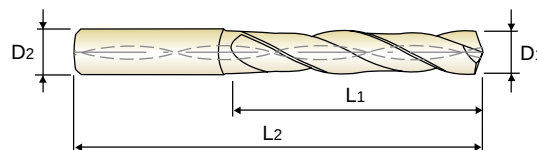
ISO	P											M			K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	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	
Consigliato		◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○		◎	○	◎	○	◎	○	
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	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
Consigliato																					


**DREAM DRILLS
ACCIAI**
DH406 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**SHORT
CORTA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°
20 bar


P.108, 109

3 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH406180	18.0	18	73	123
DH406181	18.1	20	79	131
DH406182	18.2	20	79	131
DH406183	18.3	20	79	131
DH406184	18.4	20	79	131
DH406185	18.5	20	79	131
DH406186	18.6	20	79	131
DH406187	18.7	20	79	131
DH406188	18.8	20	79	131
DH406189	18.9	20	79	131
DH406190	19.0	20	79	131

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH406191	19.1	20	79	131
DH406192	19.2	20	79	131
DH406193	19.3	20	79	131
DH406194	19.4	20	79	131
DH406195	19.5	20	79	131
DH406196	19.6	20	79	131
DH406197	19.7	20	79	131
DH406198	19.8	20	79	131
DH406199	19.9	20	79	131
DH406200	20.0	20	79	131

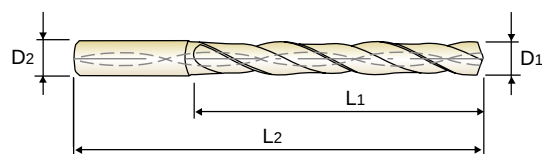
© : Specifico ○ : Adatto

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		
Consigliato		☉	☉	☉	○	☉	☉	○	○	☉	○	○	○		☉	○	☉	○	☉	○		
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		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	
Consigliato																						


CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**LONG
LUNGA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.



P.108, 109

5 × D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH408010	1.0	3	8	55
DH408011	1.1	3	12	55
DH408012	1.2	3	12	55
DH408013	1.3	3	12	55
DH408014	1.4	3	12	55
DH408015	1.5	3	16	55
DH408016	1.6	3	16	55
DH408017	1.7	3	16	55
DH408018	1.8	3	16	55
DH408019	1.9	3	16	55
DH408020	2.0	4	21	57
DH408021	2.1	4	21	57
DH408022	2.2	4	21	57
DH408023	2.3	4	21	57
DH408024	2.4	4	21	57
DH408025	2.5	4	21	57
DH408026	2.6	4	21	57
DH408027	2.7	4	21	57
DH408028	2.8	4	21	57
DH408029	2.9	4	21	57
DH408030	3.0	6	28	66
DH408031	3.1	6	28	66
DH408032	3.2	6	28	66
DH408033	3.3	6	28	66
DH408034	3.4	6	28	66

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH408035	3.5	6	28	66
DH408036	3.6	6	28	66
DH408037	3.7	6	28	66
DH408038	3.8	6	36	74
DH408039	3.9	6	36	74
DH408040	4.0	6	36	74
DH408041	4.1	6	36	74
DH408042	4.2	6	36	74
DH408043	4.3	6	36	74
DH408044	4.4	6	36	74
DH408045	4.5	6	36	74
DH408046	4.6	6	36	74
DH408047	4.7	6	36	74
DH408048	4.8	6	44	82
DH408049	4.9	6	44	82
DH408050	5.0	6	44	82
DH408051	5.1	6	44	82
DH408052	5.2	6	44	82
DH408053	5.3	6	44	82
DH408054	5.4	6	44	82
DH408055	5.5	6	44	82
DH408056	5.6	6	44	82
DH408057	5.7	6	44	82
DH408058	5.8	6	44	82
DH408059	5.9	6	44	82

► SEQUE

◎ : Specifico ○ : Adatto

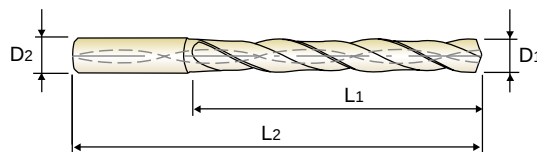
ISO	P											M			K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	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	
Consigliato		◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○		◎	○	◎	○	◎	○	
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	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
Consigliato																					


**DREAM DRILLS
ACCIAI**
DH408 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**LONG
LUNGA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°
20 bar


P.108, 109

5 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH408060	6.0	6	44	82
DH408061	6.1	8	53	91
DH408062	6.2	8	53	91
DH408063	6.3	8	53	91
DH408064	6.4	8	53	91
DH408065	6.5	8	53	91
DH408066	6.6	8	53	91
DH408067	6.7	8	53	91
DH408068	6.8	8	53	91
DH408069	6.9	8	53	91
DH408070	7.0	8	53	91
DH408071	7.1	8	53	91
DH408072	7.2	8	53	91
DH408073	7.3	8	53	91
DH408074	7.4	8	53	91
DH408075	7.5	8	53	91
DH408076	7.6	8	53	91
DH408077	7.7	8	53	91
DH408078	7.8	8	53	91
DH408079	7.9	8	53	91
DH408080	8.0	8	53	91
DH408081	8.1	10	61	103
DH408082	8.2	10	61	103
DH408083	8.3	10	61	103
DH408084	8.4	10	61	103

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH408085	8.5	10	61	103
DH408086	8.6	10	61	103
DH408087	8.7	10	61	103
DH408088	8.8	10	61	103
DH408089	8.9	10	61	103
DH408090	9.0	10	61	103
DH408091	9.1	10	61	103
DH408092	9.2	10	61	103
DH408093	9.3	10	61	103
DH408094	9.4	10	61	103
DH408095	9.5	10	61	103
DH408096	9.6	10	61	103
DH408097	9.7	10	61	103
DH408098	9.8	10	61	103
DH408099	9.9	10	61	103
DH408100	10.0	10	61	103
DH408101	10.1	12	71	118
DH408102	10.2	12	71	118
DH408103	10.3	12	71	118
DH408104	10.4	12	71	118
DH408105	10.5	12	71	118
DH408106	10.6	12	71	118
DH408107	10.7	12	71	118
DH408108	10.8	12	71	118
DH408109	10.9	12	71	118

► SEQUE

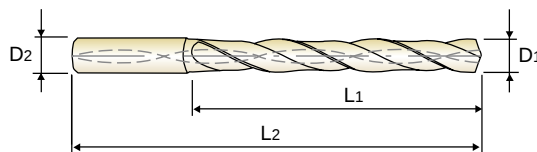
© : Specifico ○ : Adatto

ISO	P										M					K				
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox				
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	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	N										S					H				
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)					Materiali non ferrosi				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	400 Rm	1050 Rm	550	630	400
Consigliato																				


CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**LONG
LUNGA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.



P.108, 109

5 × D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH408110	11.0	12	71	118
DH408111	11.1	12	71	118
DH408112	11.2	12	71	118
DH408113	11.3	12	71	118
DH408114	11.4	12	71	118
DH408115	11.5	12	71	118
DH408116	11.6	12	71	118
DH408117	11.7	12	71	118
DH408118	11.8	12	71	118
DH408119	11.9	12	71	118
DH408120	12.0	12	71	118
DH408121	12.1	14	77	124
DH408122	12.2	14	77	124
DH408123	12.3	14	77	124
DH408124	12.4	14	77	124
DH408125	12.5	14	77	124
DH408126	12.6	14	77	124
DH408127	12.7	14	77	124
DH408128	12.8	14	77	124
DH408129	12.9	14	77	124
DH408130	13.0	14	77	124
DH408131	13.1	14	77	124
DH408132	13.2	14	77	124
DH408133	13.3	14	77	124
DH408134	13.4	14	77	124

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH408135	13.5	14	77	124
DH408136	13.6	14	77	124
DH408137	13.7	14	77	124
DH408138	13.8	14	77	124
DH408139	13.9	14	77	124
DH408140	14.0	14	77	124
DH408141	14.1	16	83	133
DH408142	14.2	16	83	133
DH408143	14.3	16	83	133
DH408144	14.4	16	83	133
DH408145	14.5	16	83	133
DH408146	14.6	16	83	133
DH408147	14.7	16	83	133
DH408148	14.8	16	83	133
DH408149	14.9	16	83	133
DH408150	15.0	16	83	133
DH408151	15.1	16	83	133
DH408152	15.2	16	83	133
DH408153	15.3	16	83	133
DH408154	15.4	16	83	133
DH408155	15.5	16	83	133
DH408156	15.6	16	83	133
DH408157	15.7	16	83	133
DH408158	15.8	16	83	133
DH408159	15.9	16	83	133

► SEQUE

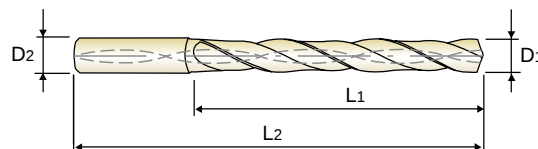
◎ : Specifico ○ : Adatto

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	
Consigliato		◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○	180	◎	○	◎	○	◎	○	
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	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
Consigliato																					

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES**PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)****LONG
LUNGA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.

DIN
6537

MG

30°

h6

m7

140°

20 bar

5 x D

P.108, 109

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH408160	16.0	16	83	133
DH408161	16.1	18	93	143
DH408162	16.2	18	93	143
DH408163	16.3	18	93	143
DH408164	16.4	18	93	143
DH408165	16.5	18	93	143
DH408166	16.6	18	93	143
DH408167	16.7	18	93	143
DH408168	16.8	18	93	143
DH408169	16.9	18	93	143
DH408170	17.0	18	93	143
DH408171	17.1	18	93	143
DH408172	17.2	18	93	143
DH408173	17.3	18	93	143
DH408174	17.4	18	93	143
DH408175	17.5	18	93	143
DH408176	17.6	18	93	143
DH408177	17.7	18	93	143
DH408178	17.8	18	93	143
DH408179	17.9	18	93	143
DH408180	18.0	18	93	143

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH408181	18.1	20	101	153
DH408182	18.2	20	101	153
DH408183	18.3	20	101	153
DH408184	18.4	20	101	153
DH408185	18.5	20	101	153
DH408186	18.6	20	101	153
DH408187	18.7	20	101	153
DH408188	18.8	20	101	153
DH408189	18.9	20	101	153
DH408190	19.0	20	101	153
DH408191	19.1	20	101	153
DH408192	19.2	20	101	153
DH408193	19.3	20	101	153
DH408194	19.4	20	101	153
DH408195	19.5	20	101	153
DH408196	19.6	20	101	153
DH408197	19.7	20	101	153
DH408198	19.8	20	101	153
DH408199	19.9	20	101	153
DH408200	20.0	20	101	153

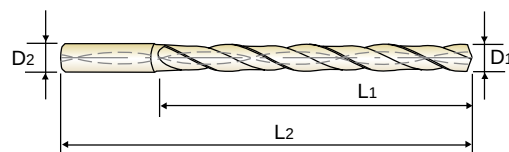
© : Specifico ○ : Adatto

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	
Consigliato		⊙	⊙	⊙	○	⊙	⊙	○	○	⊙	○	○	○		⊙	○	⊙	○	⊙	○	
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		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
Consigliato																					


CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
**EXTRA LONG
EXTRA LUNGA**
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°
20 bar


P.108, 109

8 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TAIIN	D1	D2	L1	L2
DH421030	3.0	6	34	72
DH421031	3.1	6	34	72
DH421032	3.2	6	34	72
DH421033	3.3	6	34	72
DH421034	3.4	6	34	72
DH421035	3.5	6	34	72
DH421036	3.6	6	34	72
DH421037	3.7	6	34	72
DH421038	3.8	6	43	81
DH421039	3.9	6	43	81
DH421040	4.0	6	43	81
DH421041	4.1	6	43	81
DH421042	4.2	6	43	81
DH421043	4.3	6	43	81
DH421044	4.4	6	43	81
DH421045	4.5	6	43	81
DH421046	4.6	6	43	81
DH421047	4.7	6	43	81
DH421048	4.8	6	57	95
DH421049	4.9	6	57	95
DH421050	5.0	6	57	95
DH421051	5.1	6	57	95
DH421052	5.2	6	57	95
DH421053	5.3	6	57	95

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TAIIN	D1	D2	L1	L2
DH421054	5.4	6	57	95
DH421055	5.5	6	57	95
DH421056	5.6	6	57	95
DH421057	5.7	6	57	95
DH421058	5.8	6	57	95
DH421059	5.9	6	57	95
DH421060	6.0	6	57	95
DH421061	6.1	8	76	114
DH421062	6.2	8	76	114
DH421063	6.3	8	76	114
DH421064	6.4	8	76	114
DH421065	6.5	8	76	114
DH421066	6.6	8	76	114
DH421067	6.7	8	76	114
DH421068	6.8	8	76	114
DH421069	6.9	8	76	114
DH421070	7.0	8	76	114
DH421071	7.1	8	76	114
DH421072	7.2	8	76	114
DH421073	7.3	8	76	114
DH421074	7.4	8	76	114
DH421075	7.5	8	76	114
DH421076	7.6	8	76	114
DH421077	7.7	8	76	114

► SEGUE

◎ : Specifico ○ : Adatto

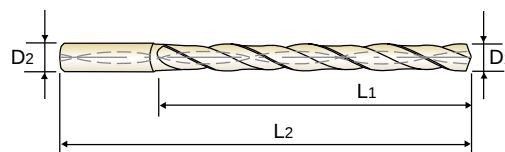
ISO	P											M			K								
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	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			
Consigliato		◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○		◎	○	◎	○	◎	○			
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		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		
Consigliato																							


**DREAM DRILLS
ACCIAI**
DH421 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**EXTRA LONG
EXTRA LUNGA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°
20 bar


P.108, 109

8 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH421078	7.8	8	76	114
DH421079	7.9	8	76	114
DH421080	8.0	8	76	114
DH421081	8.1	10	95	142
DH421082	8.2	10	95	142
DH421083	8.3	10	95	142
DH421084	8.4	10	95	142
DH421085	8.5	10	95	142
DH421086	8.6	10	95	142
DH421087	8.7	10	95	142
DH421088	8.8	10	95	142
DH421089	8.9	10	95	142
DH421090	9.0	10	95	142
DH421091	9.1	10	95	142
DH421092	9.2	10	95	142
DH421093	9.3	10	95	142
DH421094	9.4	10	95	142
DH421095	9.5	10	95	142
DH421096	9.6	10	95	142
DH421097	9.7	10	95	142
DH421098	9.8	10	95	142
DH421099	9.9	10	95	142
DH421100	10.0	10	95	142
DH421101	10.1	12	114	162

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH421102	10.2	12	114	162
DH421103	10.3	12	114	162
DH421104	10.4	12	114	162
DH421105	10.5	12	114	162
DH421106	10.6	12	114	162
DH421107	10.7	12	114	162
DH421108	10.8	12	114	162
DH421109	10.9	12	114	162
DH421110	11.0	12	114	162
DH421111	11.1	12	114	162
DH421112	11.2	12	114	162
DH421113	11.3	12	114	162
DH421114	11.4	12	114	162
DH421115	11.5	12	114	162
DH421116	11.6	12	114	162
DH421117	11.7	12	114	162
DH421118	11.8	12	114	162
DH421119	11.9	12	114	162
DH421120	12.0	12	114	162
DH421125	12.5	14	133	178
DH421130	13.0	14	133	178
DH421135	13.5	14	133	178
DH421140	14.0	14	133	178

© : 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		
Consigliato		⊙	⊙	⊙	○	⊙	⊙	○	○	⊙	○	○	○		⊙	○	⊙	○	⊙	○		
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		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	
Consigliato																						



Migliorare attraverso l'innovazione



DREAM DRILLS

INOX

- WITH COOLANT HOLES

Tough Materials like Stainless Steels, Nickel Alloys and Titanium up to HRc40.

- CON FORI DI REFRIGERAZIONE

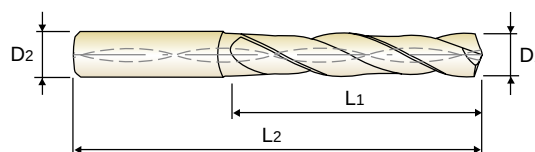
Foratura di acciai al carbonio, acciai legati e ghisa fino a HRc40


**DREAM DRILLS
INOX**
DH451 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione)
**SHORT
CORTA**

- Special flute shape and geometry suitable for machining stainless steel
- Excellent chip evacuation from better surface treatment
- Point R-thinning achieves superior centering and chip curling
- TiAlN coating for better surface finishes and longer tool life

- Forma del vano elica e geometria di taglio per acciai inox.
- Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elica.
- Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- L'applicazione del rivestimento TiAlN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.


**DIN
6537**
MD
30°
h6
m7
140°
20 bar

P.141

3 x D

Unità: mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH451030	3.0	6	20	62
DH451031	3.1	6	20	62
DH451032	3.2	6	20	62
DH451033	3.3	6	20	62
DH451034	3.4	6	20	62
DH451035	3.5	6	20	62
DH451036	3.6	6	20	62
DH451037	3.7	6	20	62
DH451038	3.8	6	24	66
DH451039	3.9	6	24	66
DH451040	4.0	6	24	66
DH451041	4.1	6	24	66
DH451042	4.2	6	24	66
DH451043	4.3	6	24	66
DH451044	4.4	6	24	66
DH451045	4.5	6	24	66
DH451046	4.6	6	24	66
DH451047	4.7	6	24	66
DH451048	4.8	6	28	66
DH451049	4.9	6	28	66

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH451050	5.0	6	28	66
DH451051	5.1	6	28	66
DH451052	5.2	6	28	66
DH451053	5.3	6	28	66
DH451054	5.4	6	28	66
DH451055	5.5	6	28	66
DH451056	5.6	6	28	66
DH451057	5.7	6	28	66
DH451058	5.8	6	28	66
DH451059	5.9	6	28	66
DH451060	6.0	6	28	66
DH451061	6.1	8	34	79
DH451062	6.2	8	34	79
DH451063	6.3	8	34	79
DH451064	6.4	8	34	79
DH451065	6.5	8	34	79
DH451066	6.6	8	34	79
DH451067	6.7	8	34	79
DH451068	6.8	8	34	79
DH451069	6.9	8	34	79

► SEQUE

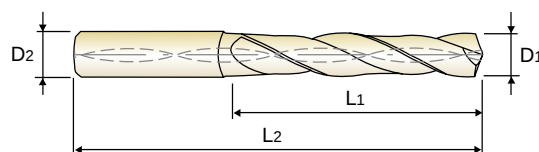
© : Specifico ○ : Adatto

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	
Consigliato		◎	○			◎	○					◎	◎	◎							
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		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
Consigliato	◎	◎	○	○	○												○				


CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione)
**SHORT
CORTA**

- Special flute shape and geometry suitable for machining stainless steel
- Excellent chip evacuation from better surface treatment
- Point R-thinning achieves superior centering and chip curling
- TiAlN coating for better surface finishes and longer tool life

- Forma del vano elica e geometria di taglio per acciai inox.
- Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elica.
- Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- L'applicazione del rivestimento TiAlN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.


**DIN
6537**
MD


P.141

3 x D

Unità: mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH451070	7.0	8	34	79
DH451071	7.1	8	41	79
DH451072	7.2	8	41	79
DH451073	7.3	8	41	79
DH451074	7.4	8	41	79
DH451075	7.5	8	41	79
DH451076	7.6	8	41	79
DH451077	7.7	8	41	79
DH451078	7.8	8	41	79
DH451079	7.9	8	41	79
DH451080	8.0	8	41	79
DH451081	8.1	10	47	89
DH451082	8.2	10	47	89
DH451083	8.3	10	47	89
DH451084	8.4	10	47	89
DH451085	8.5	10	47	89
DH451086	8.6	10	47	89
DH451087	8.7	10	47	89
DH451088	8.8	10	47	89
DH451089	8.9	10	47	89

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH451090	9.0	10	47	89
DH451091	9.1	10	47	89
DH451092	9.2	10	47	89
DH451093	9.3	10	47	89
DH451094	9.4	10	47	89
DH451095	9.5	10	47	89
DH451096	9.6	10	47	89
DH451097	9.7	10	47	89
DH451098	9.8	10	47	89
DH451099	9.9	10	47	89
DH451100	10.0	10	47	89
DH451101	10.1	12	55	102
DH451102	10.2	12	55	102
DH451103	10.3	12	55	102
DH451104	10.4	12	55	102
DH451105	10.5	12	55	102
DH451106	10.6	12	55	102
DH451107	10.7	12	55	102
DH451108	10.8	12	55	102
DH451109	10.9	12	55	102

► SEQUE

◎ : Specifico ○ : Adatto

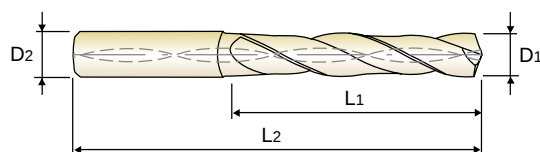
ISO	P											M			K					
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13		28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato		◎		○		◎	○					◎	◎	◎						
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	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400
Consigliato	◎	◎	○	○	○												○			


**DREAM DRILLS
INOX**
DH451 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione)
**SHORT
CORTA**

- Special flute shape and geometry suitable for machining stainless steel
- Excellent chip evacuation from better surface treatment
- Point R-thinning achieves superior centering and chip curling
- TiAlN coating for better surface finishes and longer tool life

- Forma del vano elica e geometria di taglio per acciai inox.
- Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elica.
- Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- L'applicazione del rivestimento TiAlN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.


**DIN
6537**
MD

h6

140°

20 bar

P.141

3 x D

Unità: mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH451110	11.0	12	55	102
DH451111	11.1	12	55	102
DH451112	11.2	12	55	102
DH451113	11.3	12	55	102
DH451114	11.4	12	55	102
DH451115	11.5	12	55	102
DH451116	11.6	12	55	102
DH451117	11.7	12	55	102
DH451118	11.8	12	55	102
DH451119	11.9	12	55	102
DH451120	12.0	12	55	102
DH451125	12.5	14	60	107
DH451130	13.0	14	60	107
DH451135	13.5	14	60	107

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH451140	14.0	14	60	107
DH451145	14.5	16	65	115
DH451150	15.0	16	65	115
DH451155	15.5	16	65	115
DH451160	16.0	16	65	115
DH451165	16.5	18	73	123
DH451170	17.0	18	73	123
DH451175	17.5	18	73	123
DH451180	18.0	18	73	123
DH451185	18.5	20	79	131
DH451190	19.0	20	79	131
DH451195	19.5	20	79	131
DH451200	20.0	20	79	131

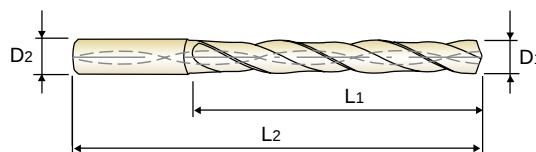
ISO	P										M					K				
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	◎	○	○	○	○	◎	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○
ISO	N										S									
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)					Materiali non ferrosi				
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	200	280	250	350	320
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400
Consigliato	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

© : Specifico ○ : Adatto


CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione)
**LONG
LUNGA**

- Special flute shape and geometry suitable for machining stainless steel
- Excellent chip evacuation from better surface treatment
- Point R-thinning achieves superior centering and chip curling
- TiAlN coating for better surface finishes and longer tool life

- Forma del vano elicica e geometria di taglio per acciai inox.
- Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elicica.
- Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- L'applicazione del rivestimento TiAlN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.


**DIN
6537**
MD

h6

140°

20 bar

P.141

5 × D

Unità: mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elicica	Lungh. totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH452010	1.0	3	8	55
DH452011	1.1	3	12	55
DH452012	1.2	3	12	55
DH452013	1.3	3	12	55
DH452014	1.4	3	12	55
DH452015	1.5	3	16	55
DH452016	1.6	3	16	55
DH452017	1.7	3	16	55
DH452018	1.8	3	16	55
DH452019	1.9	3	16	55
DH452020	2.0	4	21	57
DH452021	2.1	4	21	57
DH452022	2.2	4	21	57
DH452023	2.3	4	21	57
DH452024	2.4	4	21	57
DH452025	2.5	4	21	57
DH452026	2.6	4	21	57
DH452027	2.7	4	21	57
DH452028	2.8	4	21	57
DH452029	2.9	4	21	57
DH452030	3.0	6	28	66
DH452031	3.1	6	28	66

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elicica	Lungh. totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH452032	3.2	6	28	66
DH452033	3.3	6	28	66
DH452034	3.4	6	28	66
DH452035	3.5	6	28	66
DH452036	3.6	6	28	66
DH452037	3.7	6	28	66
DH452038	3.8	6	36	74
DH452039	3.9	6	36	74
DH452040	4.0	6	36	74
DH452041	4.1	6	36	74
DH452042	4.2	6	36	74
DH452043	4.3	6	36	74
DH452044	4.4	6	36	74
DH452045	4.5	6	36	74
DH452046	4.6	6	36	74
DH452047	4.7	6	36	74
DH452048	4.8	6	44	82
DH452049	4.9	6	44	82
DH452050	5.0	6	44	82
DH452051	5.1	6	44	82
DH452052	5.2	6	44	82
DH452053	5.3	6	44	82

► SEQUE

◎ : Specifico ○ : Adatto

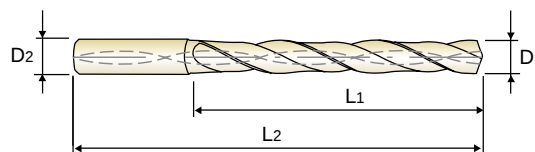
ISO	P											M			K							
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	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		
Consigliato		◎	○			◎	○					◎	◎	◎								
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		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	
Consigliato	◎	◎	○	○	○												○					


**DREAM DRILLS
INOX**
DH452 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione)
**LONG
LUNGA**

- Special flute shape and geometry suitable for machining stainless steel
- Excellent chip evacuation from better surface treatment
- Point R-thinning achieves superior centering and chip curling
- TiAlN coating for better surface finishes and longer tool life

- Forma del vano elica e geometria di taglio per acciai inox.
- Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elica.
- Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- L'applicazione del rivestimento TiAlN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.


**DIN
6537**
MD
30°
h6
m7
140°
20 bar


P.141

5 x D

Unità: mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH452054	5.4	6	44	82
DH452055	5.5	6	44	82
DH452056	5.6	6	44	82
DH452057	5.7	6	44	82
DH452058	5.8	6	44	82
DH452059	5.9	6	44	82
DH452060	6.0	6	44	82
DH452061	6.1	8	53	91
DH452062	6.2	8	53	91
DH452063	6.3	8	53	91
DH452064	6.4	8	53	91
DH452065	6.5	8	53	91
DH452066	6.6	8	53	91
DH452067	6.7	8	53	91
DH452068	6.8	8	53	91
DH452069	6.9	8	53	91
DH452070	7.0	8	53	91
DH452071	7.1	8	53	91
DH452072	7.2	8	53	91
DH452073	7.3	8	53	91
DH452074	7.4	8	53	91
DH452075	7.5	8	53	91

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH452076	7.6	8	53	91
DH452077	7.7	8	53	91
DH452078	7.8	8	53	91
DH452079	7.9	8	53	91
DH452080	8.0	8	53	91
DH452081	8.1	10	61	103
DH452082	8.2	10	61	103
DH452083	8.3	10	61	103
DH452084	8.4	10	61	103
DH452085	8.5	10	61	103
DH452086	8.6	10	61	103
DH452087	8.7	10	61	103
DH452088	8.8	10	61	103
DH452089	8.9	10	61	103
DH452090	9.0	10	61	103
DH452091	9.1	10	61	103
DH452092	9.2	10	61	103
DH452093	9.3	10	61	103
DH452094	9.4	10	61	103
DH452095	9.5	10	61	103
DH452096	9.6	10	61	103
DH452097	9.7	10	61	103

► SEGUE

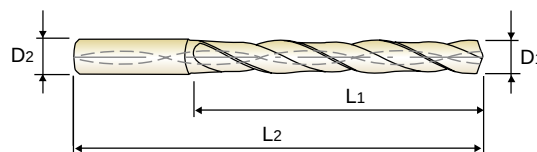
© : Specifico ○ : Adatto

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		
Consigliato		☉	○			☉	○					☉	☉	☉								
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		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	
Consigliato	☉	☉	○	○	○												○					


CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione)
**LONG
LUNGA**

- Special flute shape and geometry suitable for machining stainless steel
- Excellent chip evacuation from better surface treatment
- Point R-thinning achieves superior centering and chip curling
- TiAlN coating for better surface finishes and longer tool life

- Forma del vano elica e geometria di taglio per acciai inox.
- Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elica.
- Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- L'applicazione del rivestimento TiAlN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.


**DIN
6537**
MD

h6

140°

20 bar

P.141

5 × D

										Unità: mm				
CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2	TiAlN	D1	D2	L1	L2	TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH452098	9.8	10	61	103	DH452118	11.8	12	71	118	DH452180	18.0	18	93	143
DH452099	9.9	10	61	103	DH452119	11.9	12	71	118	DH452185	18.5	20	101	153
DH452100	10.0	10	61	103	DH452120	12.0	12	71	118	DH452190	19.0	20	101	153
DH452101	10.1	12	71	118	DH452125	12.5	14	77	124	DH452195	19.5	20	101	153
DH452102	10.2	12	71	118	DH452130	13.0	14	77	124	DH452200	20.0	20	101	153
DH452103	10.3	12	71	118	DH452135	13.5	14	77	124					
DH452104	10.4	12	71	118	DH452140	14.0	14	77	124					
DH452105	10.5	12	71	118	DH452145	14.5	16	83	133					
DH452106	10.6	12	71	118	DH452150	15.0	16	83	133					
DH452107	10.7	12	71	118	DH452155	15.5	16	83	133					
DH452108	10.8	12	71	118	DH452160	16.0	16	83	133					
DH452109	10.9	12	71	118	DH452165	16.5	18	93	143					
DH452110	11.0	12	71	118	DH452170	17.0	18	93	143					
DH452111	11.1	12	71	118	DH452175	17.5	18	93	143					
DH452112	11.2	12	71	118	DH452180	18.0	18	93	143					
DH452113	11.3	12	71	118	DH452185	18.5	20	101	153					
DH452114	11.4	12	71	118	DH452190	19.0	20	101	153					
DH452115	11.5	12	71	118	DH452195	19.5	20	101	153					
DH452116	11.6	12	71	118	DH452200	20.0	20	101	153					
DH452117	11.7	12	71	118										

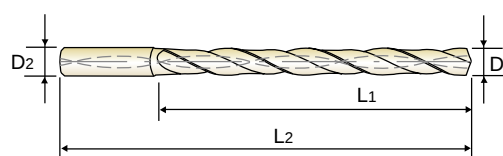
ISO	P											M			K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	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	
Consigliato		☉	○			☉	○					☉	☉	☉							
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	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	34	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
Consigliato	☉	☉	○	○	○												○				


**DREAM DRILLS
INOX**
DH453 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES
EXTRA LONG
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione) EXTRA LUNGA

- Special flute shape and geometry suitable for machining stainless steel
- Excellent chip evacuation from better surface treatment
- Point R-thinning achieves superior centering and chip curling
- TiAlN coating for better surface finishes and longer tool life

- Forma del vano elic e geometria di taglio per acciai inox.
- Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elic.
- Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- L'applicazione del rivestimento TiAlN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.


**DIN
6537**
MD
30°
h6
m7
140°
20 bar

P.141

8 x D

Unità: mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elic	Lungh. totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH453030	3.0	6	34	72
DH453031	3.1	6	34	72
DH453032	3.2	6	34	72
DH453033	3.3	6	34	72
DH453034	3.4	6	34	72
DH453035	3.5	6	34	72
DH453036	3.6	6	34	72
DH453037	3.7	6	34	72
DH453038	3.8	6	43	81
DH453039	3.9	6	43	81
DH453040	4.0	6	43	81
DH453041	4.1	6	43	81
DH453042	4.2	6	43	81
DH453043	4.3	6	43	81
DH453044	4.4	6	43	81
DH453045	4.5	6	43	81
DH453046	4.6	6	43	81
DH453047	4.7	6	43	81
DH453048	4.8	6	57	95
DH453049	4.9	6	57	95
DH453050	5.0	6	57	95
DH453051	5.1	6	57	95
DH453052	5.2	6	57	95
DH453053	5.3	6	57	95

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elic	Lungh. totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH453054	5.4	6	57	95
DH453055	5.5	6	57	95
DH453056	5.6	6	57	95
DH453057	5.7	6	57	95
DH453058	5.8	6	57	95
DH453059	5.9	6	57	95
DH453060	6.0	6	57	95
DH453061	6.1	8	76	114
DH453062	6.2	8	76	114
DH453063	6.3	8	76	114
DH453064	6.4	8	76	114
DH453065	6.5	8	76	114
DH453066	6.6	8	76	114
DH453067	6.7	8	76	114
DH453068	6.8	8	76	114
DH453069	6.9	8	76	114
DH453070	7.0	8	76	114
DH453071	7.1	8	76	114
DH453072	7.2	8	76	114
DH453073	7.3	8	76	114
DH453074	7.4	8	76	114
DH453075	7.5	8	76	114
DH453076	7.6	8	76	114
DH453077	7.7	8	76	114

► SEQUE

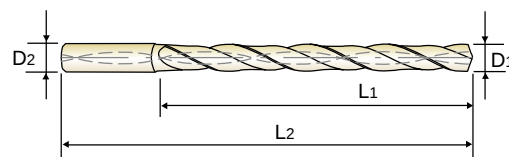
© : Specifico ○ : Adatto

ISO	P										M				K					
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	23	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
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
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						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											15	30	25	38	34			55	60	42
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○


CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione) EXTRA LUNGA
EXTRA LONG

- Special flute shape and geometry suitable for machining stainless steel
- Excellent chip evacuation from better surface treatment
- Point R-thinning achieves superior centering and chip curling
- TiAlN coating for better surface finishes and longer tool life

- Forma del vano elica e geometria di taglio per acciai inox.
- Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elica.
- Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- L'applicazione del rivestimento TiAlN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.


**DIN
6537**
MD

h6

140°

20 bar

P.141

8 x D

Unità: mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH453078	7.8	8	76	114
DH453079	7.9	8	76	114
DH453080	8.0	8	76	114
DH453081	8.1	10	95	142
DH453082	8.2	10	95	142
DH453083	8.3	10	95	142
DH453084	8.4	10	95	142
DH453085	8.5	10	95	142
DH453086	8.6	10	95	142
DH453087	8.7	10	95	142
DH453088	8.8	10	95	142
DH453089	8.9	10	95	142
DH453090	9.0	10	95	142
DH453091	9.1	10	95	142
DH453092	9.2	10	95	142
DH453093	9.3	10	95	142
DH453094	9.4	10	95	142
DH453095	9.5	10	95	142
DH453096	9.6	10	95	142
DH453097	9.7	10	95	142
DH453098	9.8	10	95	142
DH453099	9.9	10	95	142
DH453100	10.0	10	95	142
DH453101	10.1	12	114	162

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH453102	10.2	12	114	162
DH453103	10.3	12	114	162
DH453104	10.4	12	114	162
DH453105	10.5	12	114	162
DH453106	10.6	12	114	162
DH453107	10.7	12	114	162
DH453108	10.8	12	114	162
DH453109	10.9	12	114	162
DH453110	11.0	12	114	162
DH453111	11.1	12	114	162
DH453112	11.2	12	114	162
DH453113	11.3	12	114	162
DH453114	11.4	12	114	162
DH453115	11.5	12	114	162
DH453116	11.6	12	114	162
DH453117	11.7	12	114	162
DH453118	11.8	12	114	162
DH453119	11.9	12	114	162
DH453120	12.0	12	114	162
DH453125	12.5	14	133	178
DH453130	13.0	14	133	178
DH453135	13.5	14	133	178
DH453140	14.0	14	133	178

◎ : 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	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		
Consigliato		◎		○		◎		○				◎	◎	◎								
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		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	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	
Consigliato	◎	◎	○	○	○												○					



Migliorare attraverso l'innovazione



MD

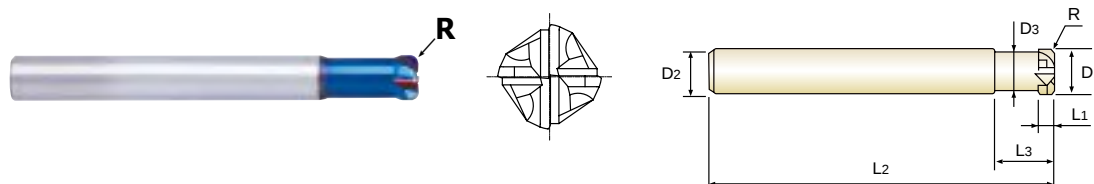
X5070

- For High Hardened Steels (HRc45 to HRc70) High Speed Machining and Dry Cutting
- Acciai temprati da HRc45 a HRc70 lavorazioni a secco in alta velocità

CARBIDE, 4 FLUTE STUB LENGTH CORNER RADIUS HIGH FEED
4 TAGLIENTI, SERIE EXTRA CORTA, TORICA HIGH FEED

- Excellent wear resistance at heavy feed rates on high hardened material.
- Designed with reduced clearance angles and short flutes for strength.
- High hardness & heat resistance coating for long life in dry applications.

- Eccellente resistenza all'usura ad alti avanzamenti su materiali temprati.
- Progettata con angoli di spoglia ridotti e tagliente corto per una maggiore rigidità.
- Il rivestimento conferisce elevata durezza e resistenza a caldo permettendo lunga durata in applicazioni a secco.

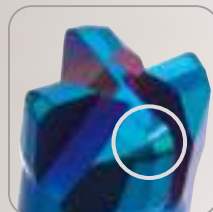


Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R (±0.005)	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8B5902005	R0.5	2.0	6	1	6	50	1.8
G8B5903005	R0.5	3.0	6	1.2	8	50	2.8
G8B5904005	R0.5	4.0	6	1.5	10	50	3.8
G8B5906005	R0.5	6.0	6	2.5	12	60	5.4
G8B5906010	R1.0	6.0	6	2.5	12	60	5.4
G8B5908010	R1.0	8.0	8	3.5	16	60	7.2
G8B5908020	R2.0	8.0	8	3.5	16	60	7.2
G8B5910010	R1.0	10.0	10	4	20	70	9
G8B5910020	R2.0	10.0	10	4	20	70	9
G8B5912020	R2.0	12.0	12	5	25	80	11
G8B5912030	R3.0	12.0	12	5	25	80	11

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ -0.02	± 0.005	h5

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Confronto della forma finale del dente


Fresa High Feed



Fresa normale



La combinazione tra gli angoli di spoglia ridotti, il tagliente corto ed il raggio sullo spigolo, attenuano l'effetto di sbattimento / vibrazione

Il tagliente extra corto conferisce un'elevata rigidità all'utensile

Il gambo rimane molto robusto consentendo di lavorare senza vibrazioni anche con sporgenze elevate

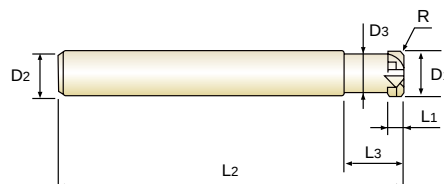
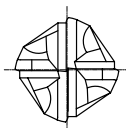
©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	125	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	55
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato					○			○	○		○									
ISO	N										S						H			
	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	
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
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
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400
Consigliato																		○	○	○

CARBIDE, 4 FLUTE STUB LENGTH CORNER RADIUS HIGH FEED (long shank)
4 TAGLIENTI, SERIE EXTRA CORTA, TORICA HIGH FEED - GAMBO LUNGO

- Excellent wear resistance at heavy feed rates on high hardened material.
- Designed with reduced clearance angles and short flutes for strength.
- High hardness & heat resistance coating for long life in dry applications.

- Eccellente resistenza all'usura ad alti avanzamenti su materiali temprati.
- Progettata con angoli di spoglia ridotti e tagliente corto per una maggiore rigidità.
- Il rivestimento conferisce elevata durezza e resistenza a caldo permettendo lunga durata in applicazioni a secco.

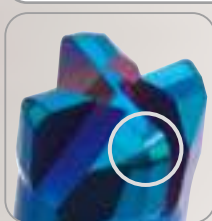


Unità: mm

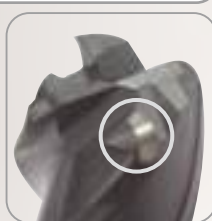
CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R (± 0.005)	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8B5402005	R0.5	2.0	6	1	6	70	1.8
G8B5403005	R0.5	3.0	6	1.2	8	70	2.8
G8B5404005	R0.5	4.0	6	1.5	10	70	3.8
G8B5405005	R0.5	5.0	6	2	10	70	4.6
G8B5406005	R0.5	6.0	6	2.5	12	90	5.4
G8B5406010	R1.0	6.0	6	2.5	12	90	5.4
G8B5408010	R1.0	8.0	8	3.5	16	100	7.2
G8B5408020	R2.0	8.0	8	3.5	16	100	7.2
G8B5410010	R1.0	10.0	10	4	20	100	9
G8B5410020	R2.0	10.0	10	4	20	100	9
G8B5412020	R2.0	12.0	12	5	25	110	11
G8B5412030	R3.0	12.0	12	5	25	110	11
G8B5416030	R3.0	16.0	16	6.5	30	130	15

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ -0.02	± 0.005	h5

Confronto della forma finale del dente


Fresa High Feed



Fresa normale



La combinazione tra gli angoli di spoglia ridotti, il tagliente corto ed il raggio sullo spigolo, attenuano l'effetto di sbattimento / vibrazione

Il tagliente extra corto conferisce un'elevata rigidità all'utensile

Il gambo rimane molto robusto consentendo di lavorare senza vibrazioni anche con sporgenze elevate

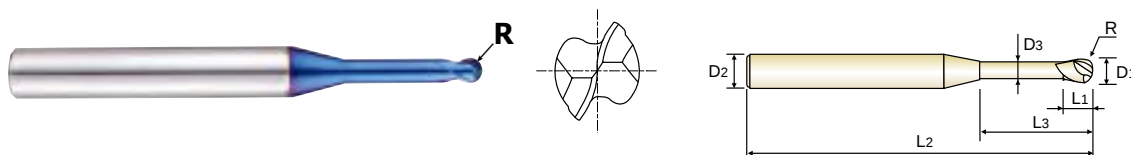
©: Specifico ○: Adatto

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	
Consigliato					○			○	○		○										
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	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
Consigliato																		◎	◎	○	◎

CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE for RIB PROCESSING
2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SCARICATA PER NERVATURE

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R (±0.005)	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A46805	R0.05	0.1	4	0.1	0.3	45	0.085
G8A46806	R0.05	0.1	4	0.1	0.5	45	0.085
G8A46002	R0.1	0.2	4	0.2	0.5	45	0.17
G8A46977	R0.1	0.2	4	0.2	1	45	0.17
G8A46958	R0.1	0.2	4	0.2	1.5	45	0.17
G8A46003	R0.15	0.3	4	0.3	1	45	0.27
G8A46959	R0.15	0.3	4	0.3	2	45	0.27
G8A46986	R0.15	0.3	4	0.3	3	45	0.27
G8A46004	R0.2	0.4	4	0.4	1	45	0.37
G8A46960	R0.2	0.4	4	0.4	2	45	0.37
G8A46961	R0.2	0.4	4	0.4	3	45	0.37
G8A46981	R0.2	0.4	4	0.4	4	45	0.37
G8A46987	R0.2	0.4	4	0.4	5	45	0.37
G8A46005	R0.25	0.5	4	0.4	2	45	0.45
G8A46804	R0.25	0.5	4	0.4	2.5	45	0.45
G8A46962	R0.25	0.5	4	0.4	4	45	0.45
G8A46963	R0.25	0.5	4	0.4	6	45	0.45
G8A46964	R0.25	0.5	4	0.4	8	45	0.45
G8A46957	R0.3	0.6	4	0.5	2	45	0.55
G8A46988	R0.3	0.6	4	0.5	3	45	0.55
G8A46915	R0.3	0.6	4	0.5	4	45	0.55
G8A46989	R0.3	0.6	4	0.5	5	45	0.55



È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

► SEQUE

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ - 0.012	h5

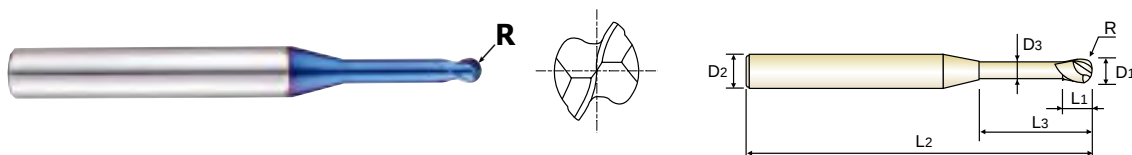
©: Specifico ○: Adatto

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

CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE for RIB PROCESSING**2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SCARICATA PER NERVATURE**

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finishes.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R (± 0.005)	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A46916	R0.3	0.6	4	0.5	6	45	0.55
G8A46917	R0.3	0.6	4	0.5	8	45	0.55
G8A46990	R0.3	0.6	4	0.5	10	45	0.55
G8A46918	R0.4	0.8	4	0.6	2	45	0.75
G8A46919	R0.4	0.8	4	0.6	4	45	0.75
G8A46008	R0.4	0.8	4	0.6	6	45	0.75
G8A46901	R0.4	0.8	4	0.6	8	45	0.75
G8A46965	R0.4	0.8	4	0.6	10	45	0.75
G8A46920	R0.5	1.0	4	0.8	3	45	0.95
G8A46921	R0.5	1.0	4	0.8	4	45	0.95
G8A46923	R0.5	1.0	4	0.8	5	45	0.95
G8A46010	R0.5	1.0	4	0.8	6	45	0.95
G8A46924	R0.5	1.0	4	0.8	7	45	0.95
G8A46902	R0.5	1.0	4	0.8	8	45	0.95
G8A46925	R0.5	1.0	4	0.8	9	45	0.95
G8A46903	R0.5	1.0	4	0.8	10	45	0.95
G8A46904	R0.5	1.0	4	0.8	12	45	0.95
G8A46926	R0.5	1.0	4	0.8	14	50	0.95
G8A46927	R0.5	1.0	4	0.8	16	50	0.95
G8A46966	R0.5	1.0	4	0.8	20	55	0.95
G8A46982	R0.6	1.2	4	1.0	6	45	1.15
G8A46012	R0.6	1.2	4	1.0	8	45	1.15



È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

► SEQUE

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
0 - - 0.012	h5

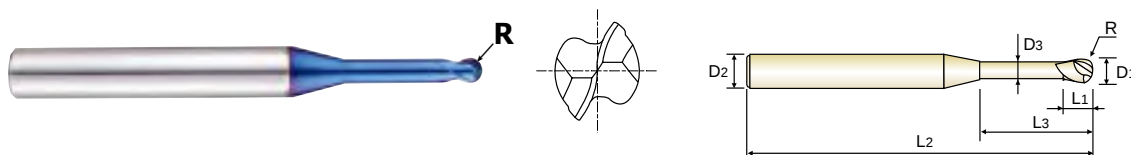
©: Specifico ○: Adatto

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	
Consigliato					○			○	○		○										
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	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
Consigliato																		◎	◎	○	◎

CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE for RIB PROCESSING
2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SCARICATA PER NERVATURE

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R (±0.005)	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A46983	R0.6	1.2	4	1.0	10	45	1.15
G8A46905	R0.6	1.2	4	1.0	12	45	1.15
G8A46930	R0.75	1.5	4	1.2	6	45	1.45
G8A46015	R0.75	1.5	4	1.2	8	45	1.45
G8A46931	R0.75	1.5	4	1.2	10	45	1.45
G8A46906	R0.75	1.5	4	1.2	12	45	1.45
G8A46992	R0.75	1.5	4	1.2	14	50	1.45
G8A46907	R0.75	1.5	4	1.2	16	50	1.45
G8A46932	R0.75	1.5	4	1.2	20	55	1.45
G8A46939	R1.0	2.0	4	1.6	4	45	1.95
G8A46940	R1.0	2.0	4	1.6	6	45	1.95
G8A46020	R1.0	2.0	4	1.6	8	45	1.95
G8A46941	R1.0	2.0	4	1.6	10	45	1.95
G8A46942	R1.0	2.0	4	1.6	12	50	1.95
G8A46943	R1.0	2.0	4	1.6	14	50	1.95
G8A46909	R1.0	2.0	4	1.6	16	50	1.95
G8A46993	R1.0	2.0	4	1.6	18	55	1.95
G8A46910	R1.0	2.0	4	1.6	20	55	1.95
G8A46944	R1.0	2.0	4	1.6	22	60	1.95
G8A46945	R1.0	2.0	4	1.6	25	60	1.95
G8A46967	R1.0	2.0	4	1.6	30	70	1.95
G8A46948	R1.5	3.0	6	2.4	12	50	2.85

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

► SEQUE

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ - 0.012	h5

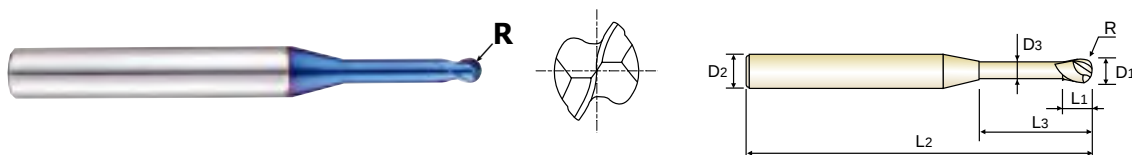
©: Specifico ○: Adatto

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	
Consigliato					○			○	○		○										
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		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
Consigliato																		○	○	○	○

CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE for RIB PROCESSING
2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SCARICATA PER NERVATURE

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R (± 0.005)	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A46984	R1.5	3.0	6	2.4	14	55	2.85
G8A46030	R1.5	3.0	6	2.4	16	55	2.85
G8A46985	R1.5	3.0	6	2.4	18	60	2.85
G8A46911	R1.5	3.0	6	2.4	20	60	2.85
G8A46968	R1.5	3.0	6	2.4	25	65	2.85
G8A46969	R1.5	3.0	6	2.4	30	70	2.85
G8A46970	R1.5	3.0	6	2.4	35	80	2.85
G8A46950	R2.0	4.0	6	3.2	12	60	3.85
G8A46040	R2.0	4.0	6	3.2	16	60	3.85
G8A46912	R2.0	4.0	6	3.2	20	65	3.85
G8A46913	R2.0	4.0	6	3.2	25	70	3.85
G8A46971	R2.0	4.0	6	3.2	30	70	3.85
G8A46972	R2.0	4.0	6	3.2	35	80	3.85
G8A46973	R2.0	4.0	6	3.2	40	90	3.85
G8A46974	R2.0	4.0	6	3.2	45	90	3.85
G8A46975	R2.0	4.0	6	3.2	50	100	3.85

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ - 0.012	h5

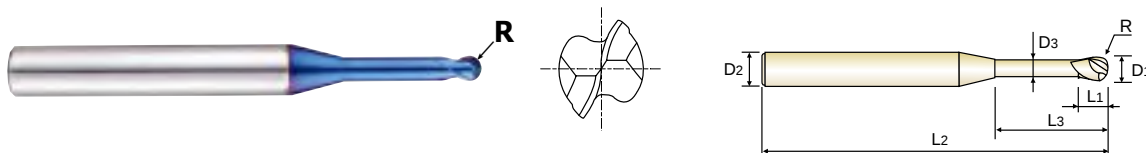
©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K				
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox					Ghisa grigia	Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	1	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	21
HRc	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
HB																				
Consigliato					○			○	○		○									
ISO	N										S							H		
	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Super leghe resistenti al calore							Acciai temprati		Fusione di ghisa
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400
HB											200	280	250	350	320			550	630	400
Consigliato																		○	○	○

CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE for RIB PROCESSING**2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SCARICATA PER NERVATURE**

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R (±0.005)	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A54005	R0.25	0.5	6	0.5	1.5	50	0.45
G8A54901	R0.25	0.5	6	0.5	3.3	50	0.45
G8A54006	R0.3	0.6	6	0.6	2	50	0.55
G8A54902	R0.3	0.6	6	0.6	4	50	0.55
G8A54008	R0.4	0.8	6	0.8	2.5	50	0.75
G8A54903	R0.4	0.8	6	0.8	5.5	50	0.75
G8A54010	R0.5	1.0	6	1	3.3	50	0.95
G8A54904	R0.5	1.0	6	1	6.7	50	0.95
G8A54905	R0.5	1.0	6	1	12	50	0.95
G8A54012	R0.6	1.2	6	1.2	4.4	50	1.15
G8A54906	R0.6	1.2	6	1.2	8	50	1.15
G8A54015	R0.75	1.5	6	1.5	5	50	1.45
G8A54907	R0.75	1.5	6	1.5	9.7	50	1.45
G8A54908	R0.75	1.5	6	1.5	15	50	1.45
G8A54020	R1.0	2.0	6	2	6	50	1.95
G8A54909	R1.0	2.0	6	2	13	50	1.95
G8A54910	R1.0	2.0	6	2	20	60	1.95

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ - 0.012	h5

©: Specifico ○: Adatto

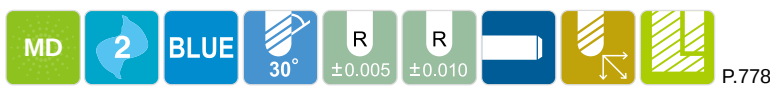
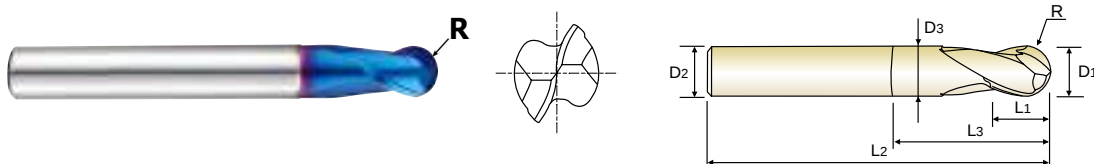
ISO	P											M			K						
Descrizione materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	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	
Consigliato					○			○	○		○										
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	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
Consigliato																		○	○	○	○

CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE

2 TAGLIENTI, SEMISFERICA

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



R0.05-R3 R4-R6

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A28001	R0.05	0.1	4	0.2	-	40	-
G8A28002	R0.1	0.2	4	0.3	-	40	-
G8A28003	R0.15	0.3	4	0.5	-	40	-
G8A28004	R0.2	0.4	4	0.6	-	40	-
G8A28005	R0.25	0.5	4	0.7	-	40	-
G8A28006	R0.3	0.6	4	0.9	-	40	-
G8A28007	R0.35	0.7	4	1.1	-	40	-
G8A28008	R0.4	0.8	4	1.2	-	40	-
G8A28009	R0.45	0.9	4	1.4	-	40	-
G8A28010	R0.5	1.0	6	1.5	3	50	0.95
G8A28015	R0.75	1.5	6	2	4	50	1.45
G8A28020	R1.0	2.0	6	2.5	5	50	1.95
G8A28025	R1.25	2.5	6	3	7	50	2.4
G8A28030	R1.5	3.0	6	4	10	60	2.85
G8A28035	R1.75	3.5	6	4.5	10	60	3.35
G8A28040	R2.0	4.0	6	5	10	60	3.85
G8A28045	R2.25	4.5	6	5.5	10	60	4.35
G8A28050	R2.5	5.0	6	6	12	60	4.85

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

► SEQUE

Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
Fino a R3	± 0.005	0 ~ - 0.012	h5
Oltre a R3	± 0.010	0 ~ - 0.015	

©: 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	
Consigliato					○			○	○		○										
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	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
Consigliato																		◎	◎	○	◎



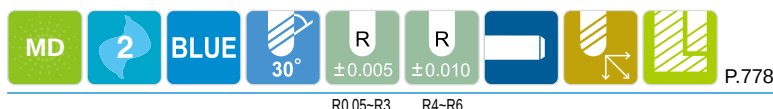
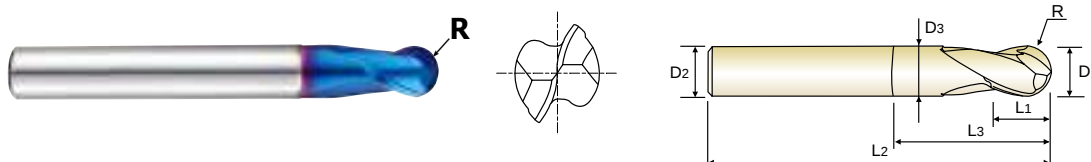
GAMBO CILINDRICO

G8A28 SERIES

CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE 2 TAGLIENTI, SEMISFERICA

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



R0.05-R3 R4-R6

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R (± 0.005)	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A28055	R2.75	5.5	6	6.5	12	60	5.35
G8A28060	R3.0	6.0	6	7	15	60	5.85
G8A28903	R3.0	6.0	6	9	30	90	5.85
G8A28901	R4.0	8.0	8	9	15	60	7.7
G8A28080	R4.0	8.0	8	9	15	80	7.7
G8A28904	R4.0	8.0	8	12	30	100	7.7
G8A28902	R5.0	10.0	10	11	25	60	9.7
G8A28100	R5.0	10.0	10	11	25	80	9.7
G8A28905	R5.0	10.0	10	15	30	100	9.7
G8A28120	R6.0	12.0	12	14	25	80	11.7

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
Fino a R3	± 0.005	0 ~ - 0.012	h5
Oltre a R3	± 0.010	0 ~ - 0.015	

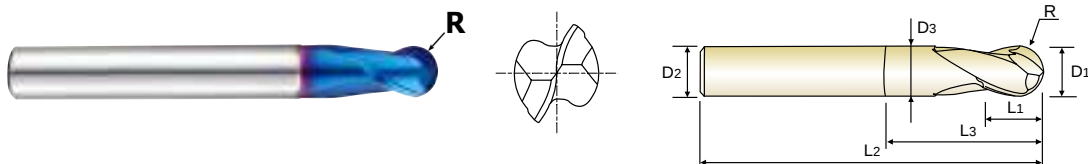
©: Specifico ○: Adatto

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	
Consigliato					○			○	○		○										
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		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
Consigliato																		○	○	○	○

CARBIDE, 2 FLUTE STUB LENGTH BALL NOSE with EXTENDED NECK**2 TAGLIENTI, SEMISFERICA TAGLIANTE CORTO CON SCARICO ESTESO**

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



R0.5-R3 R3.5-R12.5

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A38010	R0.5	1.0	4	1	2.2	50	0.95
G8A38012	R0.6	1.2	4	1.2	2.6	50	1.15
G8A38015	R0.75	1.5	4	1.5	3	50	1.45
G8A38020	R1.0	2.0	6	2	4	50	1.95
G8A38030	R1.5	3.0	6	3	6	60	2.85
G8A38040	R2.0	4.0	6	4	8	70	3.85
G8A38050	R2.5	5.0	6	5	10	80	4.85
G8A38060	R3.0	6.0	6	6	12	90	5.85
G8A38070	R3.5	7.0	8	7	14	90	6.7
G8A38080	R4.0	8.0	8	8	16	100	7.7
G8A38090	R4.5	9.0	10	9	18	100	8.7
G8A38100	R5.0	10.0	10	10	20	100	9.7
G8A38120	R6.0	12.0	12	12	24	110	11.7
G8A38140	R7.0	14.0	14	14	28	110	13.7
G8A38160	R8.0	16.0	16	16	32	140	15.7
G8A38180	R9.0	18.0	18	18	36	140	17.7
G8A38200	R10.0	20.0	20	20	40	160	19.7
G8A38250	R12.5	25.0	25	25	50	180	24.7

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
Fino a R3	± 0.005	0 ~ - 0.012	h5
Oltre a R3	± 0.010	0 ~ - 0.015	

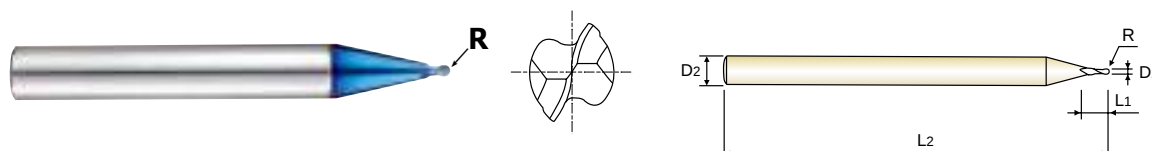
©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K				
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox					Ghisa grigia	Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	1	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	12	23	10	10	26	3	25	42	55
HRc	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
HB																				
Consigliato					○			○	○		○									
ISO	N										S							H		
	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	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
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	400 Rm	1050 Rm	55	60	42
HB											200	280	250	350	320			550	630	400
Consigliato																		○	○	○

CARBIDE, 2 FLUTE MINIATURE BALL NOSE
2 TAGLIENTI, SEMISFERICA MINI

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale
	R (±0.005)	D1	D2	L1	L2
G8A53004	R0.2	0.4	6	0.4	50
G8A53005	R0.25	0.5	6	0.5	50
G8A53006	R0.3	0.6	6	0.6	50
G8A53008	R0.4	0.8	6	0.8	50
G8A53010	R0.5	1.0	6	1.0	50
G8A53012	R0.6	1.2	6	1.2	50
G8A53015	R0.75	1.5	6	1.5	50
G8A53020	R1.0	2.0	6	2.0	50

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ - 0.012	h5

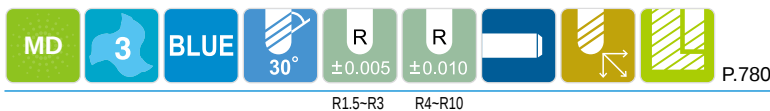
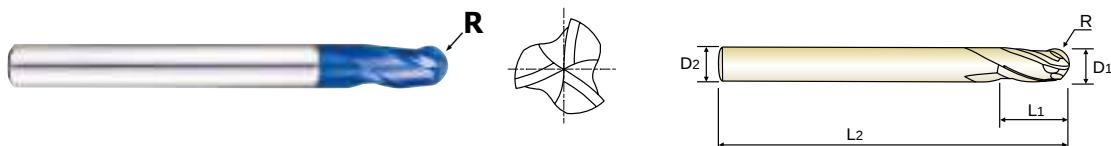
©: Specifico ○: Adatto

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		
Consigliato					○			○	○		○											
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		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	
Consigliato																		◎	◎	○	◎	

CARBIDE, 3 FLUTEBALL NOSE - Center Match
3 TAGLIENTI, SEMISFERICA - 3 TAGLIENTI A CENTRO FRESA

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



R1.5-R3 R4-R10

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale
	R	D1	D2	L1	L2
G8A59030	R1.5	3.0	6	8	60
G8A59040	R2.0	4.0	6	8	70
G8A59050	R2.5	5.0	6	10	80
G8A59060	R3.0	6.0	6	12	90
G8A59080	R4.0	8.0	8	14	100
G8A59100	R5.0	10.0	10	18	100
G8A59120	R6.0	12.0	12	22	110
G8A59160	R8.0	16.0	16	30	140
G8A59200	R10.0	20.0	20	38	160

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
Fino a R3	± 0.005	0 ~ - 0.012	h5
Oltre a R3	± 0.010	0 ~ - 0.015	

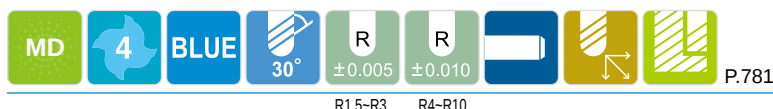
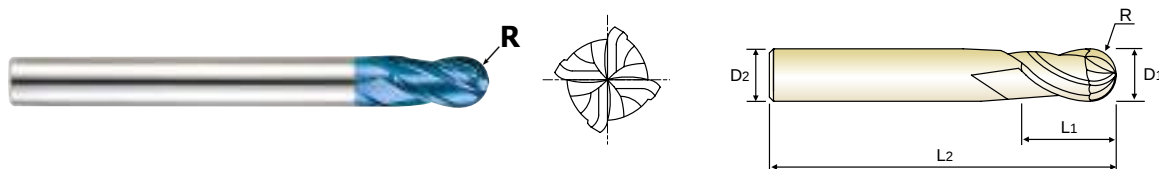
©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K				
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox					Ghisa grigia	Ghisa nodulare	Ghisa malleabile		
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	1	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	21
HRc	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
HB																				
Consigliato					○			○	○		○									
ISO	N										S							H		
	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400
HB											200	280	250	350	320			550	630	400
Consigliato																		○	○	○

CARBIDE, 4 FLUTE BALL NOSE - Center Match**4 TAGLIENTI, SEMISFERICA - 4 TAGLIENTI A CENTRO FRESA**

- Applied center match type & special new design on ball center shape.
- Excellent high wear resistance and high performance.
- Applied for high speed and feed.
- Increased the surface roughness.

- Nuovo design con 4 taglienti fino a centro fresa.
- Eccellente resistenza all'usura ed elevate performance.
- Applicabile in lavorazioni in alta velocità e avanzamento.
- Rugosità superficiale migliorata.



R1.5-R3 R4-R10

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale
	R	D1	D2	L1	L2
G8D62030	R1.5	3.0	6	8	60
G8D62040	R2.0	4.0	6	8	70
G8D62050	R2.5	5.0	6	10	80
G8D62060	R3.0	6.0	6	12	90
G8D62080	R4.0	8.0	8	14	100
G8D62100	R5.0	10.0	10	18	100
G8D62120	R6.0	12.0	12	22	110
G8D62160	R8.0	16.0	16	30	140
G8D62200	R10.0	20.0	20	38	160

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
Fino a R3	± 0.005	0 ~ - 0.012	h5
Oltre a R3	± 0.010	0 ~ - 0.015	

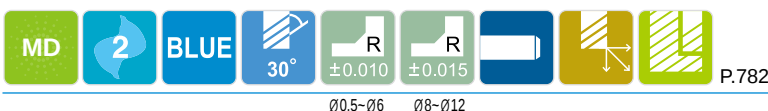
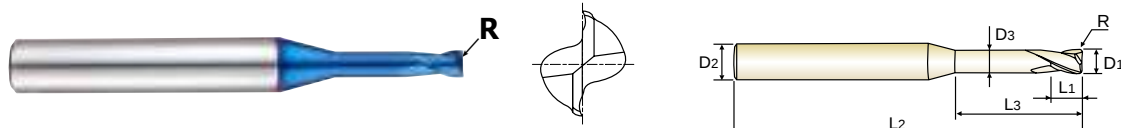
©: Specifico ○: Adatto

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	
Consigliato					○			○	○		○										
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	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
Consigliato																		◎	◎	○	◎

CARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS for RIB PROCESSING
2 TAGLIENTI, TORICA, SCARICATA PER NERVATURE

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Deep slotting is possible by reduced neck.
- Corner radius for preventing the chipping in high speed machining.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- È possibile generare cavità profonde grazie alla zona scaricata.
- Il raggio sugli spigoli taglienti previene la scheggiatura degli stessi.
- Elevata resistenza all'usura.



Ø0.5-Ø6 Ø8-Ø12

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A60936	R0.05	0.5	4	0.7	1.5	45	0.45
G8A60932	R0.05	0.5	4	0.7	2.5	45	0.45
G8A60935	R0.05	0.5	4	0.7	4	45	0.45
G8A60931	R0.05	0.6	4	0.9	2	45	0.55
G8A60933	R0.05	0.6	4	0.9	3	45	0.55
G8A60934	R0.05	0.6	4	0.9	4	45	0.55
G8A600060102	R0.1	0.6	4	0.9	2	45	0.55
G8A600070104	R0.1	0.7	4	1	4	45	0.65
G8A600080102	R0.1	0.8	4	1.2	2	45	0.75
G8A60008	R0.1	0.8	4	1.2	4	45	0.75
G8A60924	R0.1	0.8	4	1.2	6	45	0.75
G8A60925	R0.1	1.0	6	1.5	4	50	0.95
G8A60926	R0.1	1.0	6	1.5	6	50	0.95
G8A60010	R0.2	1.0	6	1.5	4	50	0.95
G8A60910	R0.2	1.0	6	1.5	6	50	0.95
G8A60911	R0.2	1.0	6	1.5	8	50	0.95
G8A60912	R0.3	1.0	6	1.5	4	50	0.95

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

► SEQUE

Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
Fino a Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
Oltre Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

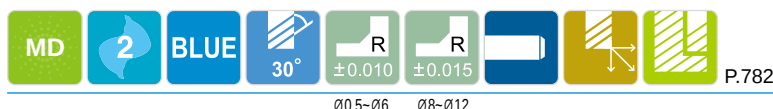
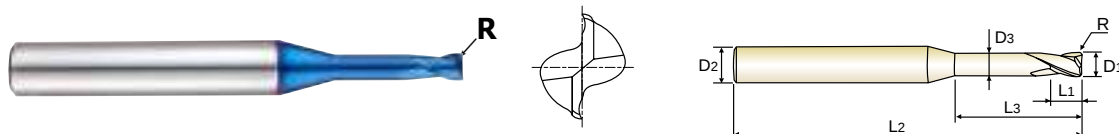
◎: Specifico ○: Adatto

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

CARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS for RIB PROCESSING
2 TAGLIENTI, TORICA, SCARICATA PER NERVATURE

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Deep slotting is possible by reduced neck.
- Corner radius for preventing the chipping in high speed machining.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- È possibile generare cavità profonde grazie alla zona scaricata.
- Il raggio sugli spigoli taglienti previene la scheggiatura degli stessi.
- Elevata resistenza all'usura.



Ø0.5-Ø6 Ø8-Ø12

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A60930	R0.3	1.0	6	1.5	6	50	0.95
G8A600100308	R0.3	1.0	6	1.5	8	50	0.95
G8A60015	R0.2	1.5	6	2.5	4	50	1.45
G8A600150206	R0.2	1.5	6	2.5	6	50	1.45
G8A600150208	R0.2	1.5	6	2.5	8	50	1.45
G8A60913	R0.2	1.5	6	2.5	10	50	1.45
G8A60914	R0.2	1.5	6	2.5	12	50	1.45
G8A60915	R0.3	1.5	6	2.5	4	50	1.45
G8A600150306	R0.3	1.5	6	2.5	6	50	1.45
G8A600150308	R0.3	1.5	6	2.5	8	50	1.45
G8A60927	R0.2	2.0	6	3	6	50	1.95
G8A600200208	R0.2	2.0	6	3	8	50	1.95
G8A600200210	R0.2	2.0	6	3	10	55	1.95
G8A600200212	R0.2	2.0	6	3	12	55	1.95
G8A60916	R0.3	2.0	6	3	6	50	1.95
G8A600200308	R0.3	2.0	6	3	8	50	1.95
G8A600200310	R0.3	2.0	6	3	10	55	1.95

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

► SEQUE

Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
Fino a Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
Oltre Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

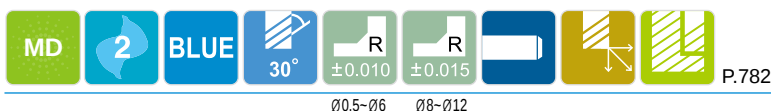
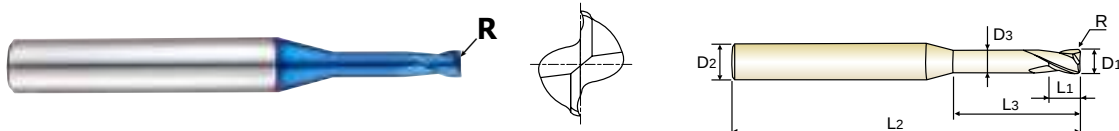
◎: Specifico ○: Adatto

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	
Consigliato					○			○	○		○										
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	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
Consigliato																		◎	◎	○	◎

CARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS for RIB PROCESSING
2 TAGLIENTI, TORICA, SCARICATA PER NERVATURE

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Deep slotting is possible by reduced neck.
- Corner radius for preventing the chipping in high speed machining.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- È possibile generare cavità profonde grazie alla zona scaricata.
- Il raggio sugli spigoli taglienti previene la scheggiatura degli stessi.
- Elevata resistenza all'usura.



Ø0.5-Ø6 Ø8-Ø12

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A600200312	R0.3	2.0	6	3	12	55	1.95
G8A600200316	R0.3	2.0	6	3	16	55	1.95
G8A60917	R0.5	2.0	6	3	6	50	1.95
G8A60020	R0.5	2.0	6	3	10	55	1.95
G8A60918	R0.5	2.0	6	3	12	55	1.95
G8A600300208	R0.2	3.0	6	4	8	55	2.85
G8A600300210	R0.2	3.0	6	4	10	55	2.85
G8A600300212	R0.2	3.0	6	4	12	55	2.85
G8A600300216	R0.2	3.0	6	4	16	55	2.85
G8A600300308	R0.3	3.0	6	4	8	55	2.85
G8A60919	R0.3	3.0	6	4	10	55	2.85
G8A600300312	R0.3	3.0	6	4	12	55	2.85
G8A600300316	R0.3	3.0	6	4	16	55	2.85
G8A60030	R0.5	3.0	6	4	10	55	2.85
G8A600300512	R0.5	3.0	6	4	12	55	2.85
G8A60901	R0.5	3.0	6	4	16	55	2.85
G8A60902	R0.5	3.0	6	4	20	55	2.85

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

► SEQUE

Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
Fino a Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
Oltre Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

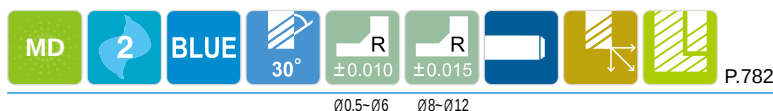
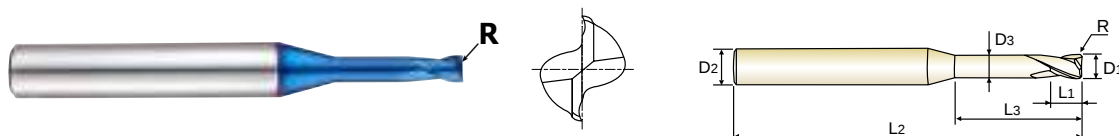
◎: Specifico ○: Adatto

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

CARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS for RIB PROCESSING
2 TAGLIENTI, TORICA, SCARICATA PER NERVATURE

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Deep slotting is possible by reduced neck.
- Corner radius for preventing the chipping in high speed machining.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- È possibile generare cavità profonde grazie alla zona scaricata.
- Il raggio sugli spigoli taglienti previene la scheggiatura degli stessi.
- Elevata resistenza all'usura.



Ø0.5-Ø6 Ø8-Ø12

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A600400212	R0.2	4.0	6	5	12	55	3.85
G8A600400216	R0.2	4.0	6	5	16	55	3.85
G8A600400220	R0.2	4.0	6	5	20	55	3.85
G8A600400310	R0.3	4.0	6	5	10	55	3.85
G8A60920	R0.3	4.0	6	5	12	55	3.85
G8A600400316	R0.3	4.0	6	5	16	55	3.85
G8A600400320	R0.3	4.0	6	5	20	55	3.85
G8A60040	R0.5	4.0	6	5	12	55	3.85
G8A60903	R0.5	4.0	6	5	16	55	3.85
G8A60904	R0.5	4.0	6	5	20	55	3.85
G8A600401012	R1.0	4.0	6	5	12	55	3.85
G8A600401016	R1.0	4.0	6	5	16	55	3.85

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

► SEQUE

Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
Fino a Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
Oltre Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

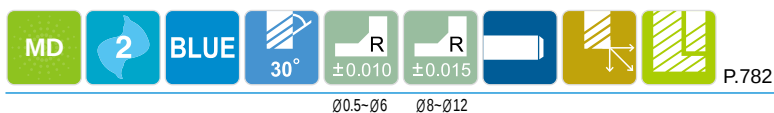
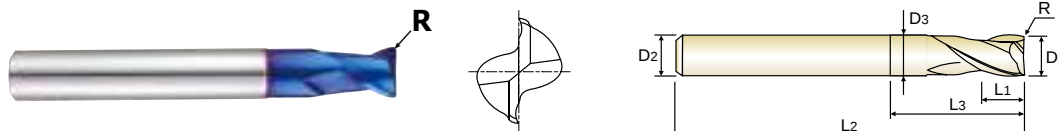
©: Specifico ○: Adatto

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	
Consigliato					○			○	○		○										
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	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
Consigliato																		○	○	○	○

CARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS for RIB PROCESSING
2 TAGLIENTI, TORICA, SCARICATA PER NERVATURE

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Deep slotting is possible by reduced neck.
- Corner radius for preventing the chipping in high speed machining.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- È possibile generare cavità profonde grazie alla zona scaricata.
- Il raggio sugli spigoli taglienti previene la scheggiatura degli stessi.
- Elevata resistenza all'usura.



Ø0.5-Ø6 Ø8-Ø12

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A60921	R0.3	6.0	6	7	20	60	5.85
G8A60060	R0.5	6.0	6	7	20	60	5.85
G8A60905	R1.0	6.0	6	7	20	60	5.85
G8A60906	R1.5	6.0	6	7	20	60	5.85
G8A600602020	R2.0	6.0	6	7	20	60	5.85
G8A60922	R0.3	8.0	8	9	25	60	7.7
G8A60929	R0.5	8.0	8	9	25	60	7.7
G8A60080	R1.0	8.0	8	9	25	60	7.7
G8A60907	R1.5	8.0	8	9	25	60	7.7
G8A600802025	R2.0	8.0	8	9	25	60	7.7
G8A60923	R0.3	10.0	10	11	32	70	9.7
G8A601000532	R0.5	10.0	10	11	32	70	9.7
G8A60100	R1.0	10.0	10	11	32	70	9.7
G8A60908	R1.5	10.0	10	11	32	70	9.7
G8A601002032	R2.0	10.0	10	11	32	70	9.7
G8A601200538	R0.5	12.0	12	12	38	80	11.7
G8A60120	R1.0	12.0	12	12	38	80	11.7
G8A60909	R1.5	12.0	12	12	38	80	11.7
G8A601202038	R2.0	12.0	12	12	38	80	11.7

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
Fino a Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
Oltre Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

◎: Specifico ○: Adatto

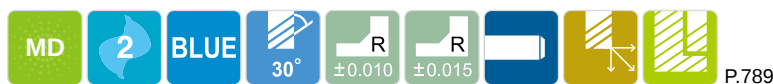
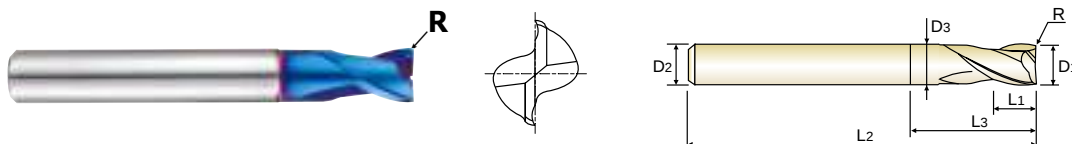
ISO	P										M					K				
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox					Ghisa grigia	Ghisa nodulare	Ghisa malleabile		
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	13	25	28	32	10	29	32	38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

CARBIDE, 2 FLUTE STUB LENGTH CORNER RADIUS with EXTENDED NECK

2 TAGLIENTI, TORICA, TAGLIANTE CORTO CON SCARICO ESTESO

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Deep slotting is possible by reduced neck.
- Corner radius for preventing the chipping in high speed machining.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- È possibile generare cavità profonde grazie alla zona scaricata.
- Il raggio sugli spigoli taglienti previene la scheggiatura degli stessi.
- Elevata resistenza all'usura.



Ø0.3-Ø6 Ø8-Ø20

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A36003	-	0.3	3	0.45	-	40	-
G8A36004	-	0.4	3	0.6	-	40	-
G8A36005	R0.05	0.5	3	0.7	-	40	-
G8A36907	R0.05	0.5	4	1	-	40	-
G8A36006	R0.05	0.6	3	0.9	-	40	-
G8A36908	R0.05	0.6	4	1.2	-	40	-
G8A36909	R0.05	0.7	4	1.4	-	40	-
G8A36008	R0.05	0.8	3	1.2	-	40	-
G8A36910	R0.05	0.8	4	1.6	-	40	-
G8A36911	R0.05	0.9	4	2	-	40	-
G8A36010	R0.1	1.0	3	1.5	-	40	-
G8A36901	R0.1	1.0	4	1.5	-	40	-
G8A36903	R0.1	1.0	6	1.5	-	40	-
G8A36015	R0.1	1.5	3	2.2	-	40	-
G8A36904	R0.1	1.5	6	2.2	-	40	-
G8A36020	R0.1	2.0	3	3	6	40	1.95
G8A36902	R0.1	2.0	4	3	6	40	1.95
G8A36905	R0.1	2.0	6	3	6	40	1.95
G8A36025	R0.1	2.5	3	4	6	40	2.4
G8A36906	R0.1	2.5	6	4	6	40	2.4
G8A36030	R0.1	3.0	6	4	7	45	2.85
G8A36035	R0.1	3.5	6	5	9	45	3.35

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

► SEQUE

Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
Fino a Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
Oltre Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

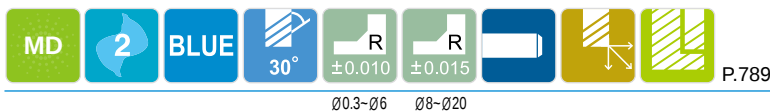
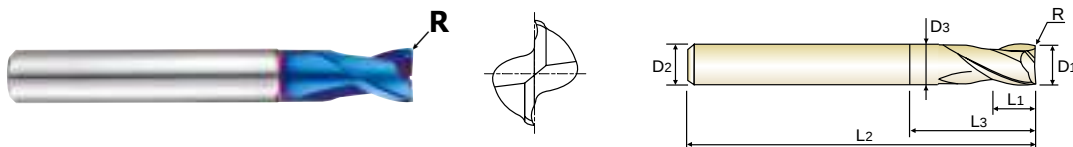
©: Specifico ○: Adatto

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	
Consigliato					○			○	○		○										
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		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
Consigliato																		○	○	○	○

CARBIDE, 2 FLUTE STUB LENGTH CORNER RADIUS with EXTENDED NECK
2 TAGLIENTI, TORICA, TAGLIANTE CORTO CON SCARICO ESTESO

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Deep slotting is possible by reduced neck.
- Corner radius for preventing the chipping in high speed machining.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- È possibile generare cavità profonde grazie alla zona scaricata.
- Il raggio sugli spigoli taglienti previene la scheggiatura degli stessi.
- Elevata resistenza all'usura.



Ø0.3-Ø6 Ø8-Ø20

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A36040	R0.1	4.0	6	5	9	45	3.85
G8A36045	R0.1	4.5	6	6	10	45	4.35
G8A36050	R0.2	5.0	6	6	11	50	4.85
G8A36060	R0.2	6.0	6	7	14	50	5.85
G8A36080	R0.2	8.0	8	9	18	60	7.7
G8A36100	R0.2	10.0	10	12	25	75	9.7
G8A36120	R0.3	12.0	12	15	30	75	11.7
G8A36160	R0.3	16.0	16	18	38	90	15.7
G8A36200	R0.3	20.0	20	24	45	100	19.7

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
Fino a Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
Oltre Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

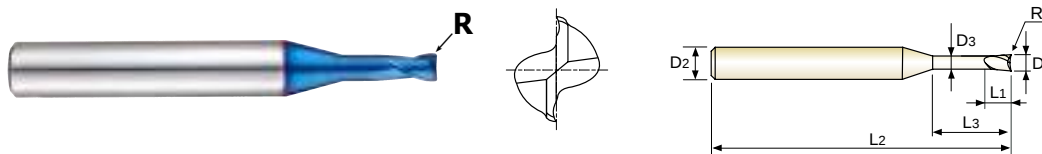
©: Specifico ○: Adatto

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	
Consigliato					○			○	○		○										
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	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
Consigliato																		◎	◎	○	◎

CARBIDE, 2 FLUTE CORNER RADIUS for RIB PROCESSING**2 TAGLIENTI, TORICA, SCARICATA PER NERVATURE**

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Deep slotting is possible by reduced neck.
- Corner radius for preventing the chipping in high speed machining.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- È possibile generare cavità profonde grazie alla zona scaricata.
- Il raggio sugli spigoli taglienti previene la scheggiatura degli stessi.
- Elevata resistenza all'usura.



Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R (±0.010)	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A52005	R0.05	0.5	6	0.7	1.5	50	0.45
G8A52901	R0.05	0.5	6	0.7	3.3	50	0.45
G8A52006	R0.05	0.6	6	0.9	2	50	0.55
G8A52902	R0.05	0.6	6	0.9	4	50	0.55
G8A52008	R0.05	0.8	6	1.2	2.5	50	0.75
G8A52903	R0.05	0.8	6	1.2	5.5	50	0.75
G8A52010	R0.10	1.0	6	1.5	3.3	50	0.95
G8A52904	R0.10	1.0	6	1.5	6.7	50	0.95
G8A52012	R0.10	1.2	6	1.8	4.4	50	1.15
G8A52905	R0.10	1.2	6	1.8	8	50	1.15
G8A52015	R0.15	1.5	6	2.2	5	50	1.45
G8A52906	R0.15	1.5	6	2.2	9.7	50	1.45
G8A52020	R0.15	2.0	6	2.2	6	50	1.95
G8A52907	R0.15	2.0	6	2.2	13	50	1.95

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ - 0.012	h5

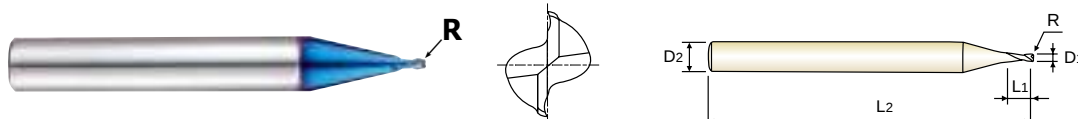
©: Specifico ○: Adatto

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	
Consigliato					○			○	○		○										
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	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
Consigliato																		◎	◎	○	◎

CARBIDE, 2 FLUTE MINIATURE CORNER RADIUS
2 TAGLIENTI, TORICA MINI

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Deep slotting is possible by reduced neck.
- Corner radius for preventing the chipping in high speed machining.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- È possibile generare cavità profonde grazie alla zona scaricata.
- Il raggio sugli spigoli taglienti previene la scheggiatura degli stessi.
- Elevata resistenza all'usura.



CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale
	R	D1	D2	L1	L2
G8A50003	-	0.3	6	0.45	50
G8A50004	-	0.4	6	0.6	50
G8A50005	R0.05	0.5	6	0.7	50
G8A50006	R0.05	0.6	6	0.9	50
G8A50008	R0.05	0.8	6	1.2	50
G8A50010	R0.10	1.0	6	1.5	50
G8A50012	R0.10	1.2	6	1.8	50
G8A50015	R0.15	1.5	6	2.2	50
G8A50020	R0.15	2.0	6	2.2	50

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ - 0.012	h5

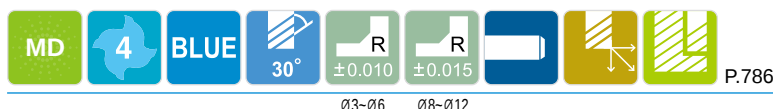
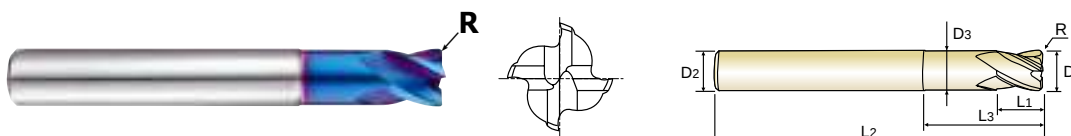
◎: Specifico ○: Adatto

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

CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK
4 TAGLIENTI, TORICA CON SCARICO ESTESO

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Deep slotting is possible by reduced neck.
- Corner radius for preventing the chipping in high speed machining.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- È possibile generare cavità profonde grazie alla zona scaricata.
- Il raggio sugli spigoli taglienti previene la scheggiatura degli stessi.
- Elevata resistenza all'usura.



Ø3-Ø6 Ø8-Ø12

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R (±0.010)	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A47916	R0.3	3.0	6	4	12	55	2.85
G8A47917	R0.3	3.0	6	4	16	55	2.85
G8A47918	R0.3	3.0	6	4	20	55	2.85
G8A47030	R0.5	3.0	6	4	10	55	2.85
G8A47901	R0.5	3.0	6	4	16	55	2.85
G8A47902	R0.5	3.0	6	4	20	55	2.85
G8A47919	R0.3	4.0	6	5	12	55	3.85
G8A47920	R0.3	4.0	6	5	16	55	3.85
G8A47921	R0.3	4.0	6	5	20	55	3.85
G8A47040	R0.5	4.0	6	5	12	55	3.85
G8A47903	R0.5	4.0	6	5	16	55	3.85
G8A47904	R0.5	4.0	6	5	20	55	3.85
G8A47922	R1.0	4.0	6	5	12	55	3.85
G8A47060	R0.5	6.0	6	7	20	60	5.85
G8A47905	R1.0	6.0	6	7	20	60	5.85
G8A47906	R1.5	6.0	6	7	20	60	5.85
G8A47910	R0.5	8.0	8	9	25	60	7.7
G8A47080	R1.0	8.0	8	9	25	60	7.7
G8A47907	R1.5	8.0	8	9	25	60	7.7
G8A47913	R2.0	8.0	8	9	25	60	7.7
G8A47911	R0.5	10.0	10	11	32	70	9.7
G8A47100	R1.0	10.0	10	11	32	70	9.7
G8A47908	R1.5	10.0	10	11	32	70	9.7
G8A47914	R2.0	10.0	10	11	32	70	9.7
G8A47912	R0.5	12.0	12	12	38	80	11.7
G8A47120	R1.0	12.0	12	12	38	80	11.7
G8A47909	R1.5	12.0	12	12	38	80	11.7
G8A47915	R2.0	12.0	12	12	38	80	11.7

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

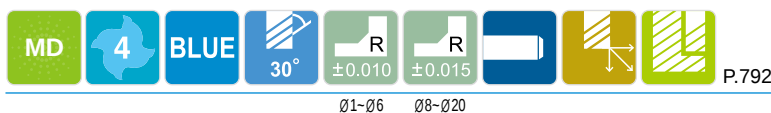
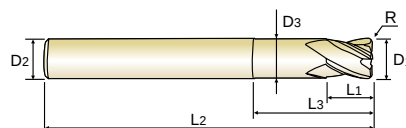
Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
Fino a Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
Oltre Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

◎: 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	
Consigliato					○				○	○		○									
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		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
Consigliato																		◎	◎	○	◎

CARBIDE, 4 FLUTE STUB LENGTH CORNER RADIUS with EXTENDED NECK
4 TAGLIENTI, TORICA, TAGLIANTE CORTO CON SCARICO ESTESO

- Designed to machine high hardened materials.
 - Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
 - Excellent workpiece finish.
 - Deep slotting is possible by reduced neck.
 - Corner radius for preventing the chipping in high speed machining.
 - Higher wear-resistance.
- Specifica per materiali temprati.
 - Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
 - Eccellente finitura superficiale.
 - È possibile generare cavità profonde grazie alla zona scaricata.
 - Il raggio sugli spigoli taglienti previene la scheggiatura degli stessi.
 - Elevata resistenza all'usura.



Ø1-Ø6 Ø8-Ø20

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R (±0.010)	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A37010	R0.1	1.0	3	1.5	-	40	-
G8A37901	R0.1	1.0	6	1.5	-	40	-
G8A37015	R0.1	1.5	3	2.2	-	40	-
G8A37902	R0.1	1.5	6	2.2	-	40	-
G8A37020	R0.1	2.0	3	3	6	40	1.95
G8A37903	R0.1	2.0	6	3	6	40	1.95
G8A37025	R0.1	2.5	3	4	6	40	2.4
G8A37904	R0.1	2.5	6	4	6	40	2.4
G8A37030	R0.1	3.0	6	4	7	45	2.85
G8A37035	R0.1	3.5	6	5	9	45	3.35
G8A37040	R0.1	4.0	6	5	9	45	3.85
G8A37045	R0.1	4.5	6	6	10	45	4.35
G8A37050	R0.2	5.0	6	6	11	50	4.85
G8A37060	R0.2	6.0	6	7	14	50	5.85
G8A37080	R0.2	8.0	8	9	18	60	7.7
G8A37100	R0.2	10.0	10	12	25	75	9.7
G8A37120	R0.3	12.0	12	15	30	75	11.7
G8A37160	R0.3	16.0	16	18	38	90	15.7
G8A37200	R0.3	20.0	20	24	45	100	19.7



È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
Fino a Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
Oltre Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

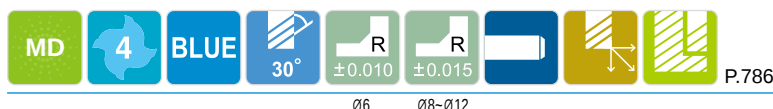
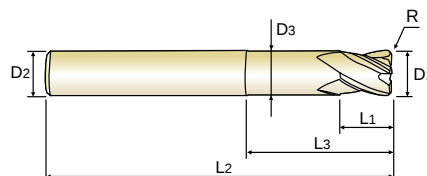
◎: Specifico ○: Adatto

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

CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS with EXTENDED NECK**4 TAGLIENTI, TORICA, TAGLIANTE CORTO CON SCARICO ESTESO**

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Deep slotting is possible by reduced neck.
- Corner radius for preventing the chipping in high speed machining.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- È possibile generare cavità profonde grazie alla zona scaricata.
- Il raggio sugli spigoli taglienti previene la scheggiatura degli stessi.
- Elevata resistenza all'usura.



Ø6 Ø8-Ø12

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R (±0.010)	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8B0806005090	R0.5	6.0	6	9	20	90	5.85
G8B0806010090	R1.0	6.0	6	9	20	90	5.85
G8B0808005100	R0.5	8.0	8	12	25	100	7.7
G8B0808010100	R1.0	8.0	8	12	25	100	7.7
G8B0810005100	R0.5	10.0	10	15	32	100	9.7
G8B0810010100	R1.0	10.0	10	15	32	100	9.7
G8B0810020100	R2.0	10.0	10	15	32	100	9.7
G8B0812005110	R0.5	12.0	12	18	38	110	11.7
G8B0812010110	R1.0	12.0	12	18	38	110	11.7
G8B0812020110	R2.0	12.0	12	18	38	110	11.7

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
Fino a Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
Oltre Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

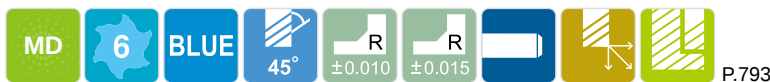
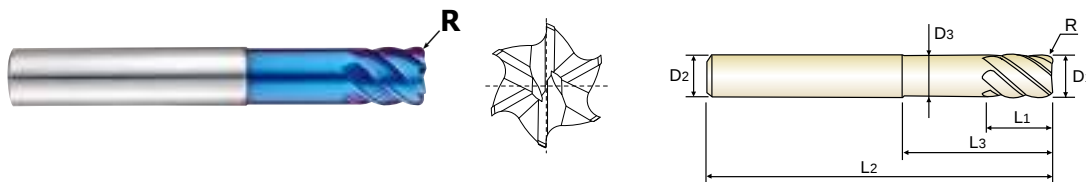
©: Specifico ○: Adatto

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	
Consigliato					○			○	○		○										
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		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
Consigliato																		○	○	○	○

CARBIDE, 6 FLUTE 45° HELIX CORNER RADIUS with EXTENDED NECK
6 TAGLIENTI, TORICA, ELICA 45°, SCARICATA CON SCARICO ESTESO

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Deep slotting is possible by reduced neck.
- Corner radius for preventing the chipping in high speed machining.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- È possibile generare cavità profonde grazie alla zona scaricata.
- Il raggio sugli spigoli taglienti previene la scheggiatura degli stessi.
- Elevata resistenza all'usura.



Ø6 Ø8-Ø20

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	R (±0.010)	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A39916	R0.25	6.0	6	6	14	50	5.85
G8A39060	R0.5	6.0	6	6	14	50	5.85
G8A39901	R0.5	6.0	6	13	-	70	-
* G8A39910	R0.5	6.0	6	26	-	70	-
G8A39080	R0.5	8.0	8	8	24	60	7.7
G8A39902	R0.5	8.0	8	19	-	90	-
* G8A39911	R0.5	8.0	8	36	-	90	-
G8A39903	R0.5	10.0	10	22	-	100	-
G8A39100	R1.0	10.0	10	10	30	70	9.7
G8A39904	R1.0	10.0	10	22	-	100	-
* G8A39912	R1.0	10.0	10	46	-	100	-
G8A39905	R0.5	12.0	12	26	-	110	-
G8A39120	R1.0	12.0	12	12	30	75	11.7
G8A39906	R1.0	12.0	12	26	-	110	-
* G8A39913	R1.0	12.0	12	56	-	110	-
G8A39160	R1.0	16.0	16	32	-	130	-
G8A39907	R1.5	16.0	16	32	-	130	-
* G8A39914	R1.5	16.0	16	66	-	130	-
G8A39200	R1.0	20.0	20	38	-	140	-
G8A39908	R1.5	20.0	20	38	-	140	-
G8A39909	R2.0	20.0	20	38	-	140	-
* G8A39915	R2.0	20.0	20	76	-	140	-

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Dimensioni	Tolleranza del raggio (mm)	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
Fino a Ø6	± 0.010	0 ~ - 0.012	h5
Oltre Ø6	± 0.015	0 ~ - 0.015	

* Tolleranza diametro fresa(mm) per serie extra lunga: 0~-0.03

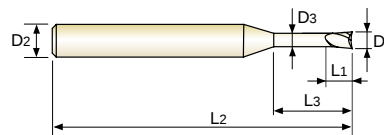
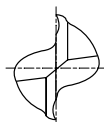
◎: Specifico ○: Adatto

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

CARBIDE, 2 FLUTE for RIB PROCESSING**2 TAGLIENTI, SCARICATA PER NERVATURE**

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A45863	0.1	4	0.15	0.3	45	0.085
G8A45864	0.1	4	0.15	0.5	45	0.085
G8A45002	0.2	4	0.3	0.5	45	0.17
G8A45815	0.2	4	0.3	1	45	0.17
G8A45816	0.2	4	0.3	1.5	45	0.17
G8A45003	0.3	4	0.45	1	45	0.27
G8A45844	0.3	4	0.45	1.5	45	0.27
G8A45817	0.3	4	0.45	2	45	0.27
G8A45818	0.3	4	0.45	3	45	0.27
G8A45842	0.3	4	0.45	4	45	0.27
G8A45843	0.4	4	0.6	1	45	0.37
G8A45004	0.4	4	0.6	2	45	0.37
G8A45984	0.4	4	0.6	3	45	0.37
G8A45985	0.4	4	0.6	4	45	0.37
G8A45986	0.4	4	0.6	5	45	0.37
G8A45005	0.5	4	0.7	2	45	0.45
G8A45861	0.5	4	0.7	2.5	45	0.45
G8A45988	0.5	4	0.7	4	45	0.45
G8A45989	0.5	4	0.7	6	45	0.45
G8A45990	0.5	4	0.7	8	45	0.45
G8A45006	0.6	4	0.9	2	45	0.55
G8A45860	0.6	4	0.9	3	45	0.55

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

► SEQUE

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ - 0.012	h5

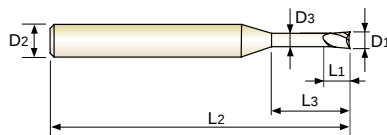
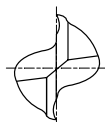
©: Specifico ○: Adatto

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	
Consigliato					○			○	○		○										
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	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
Consigliato																		◎	◎	○	◎

CARBIDE, 2 FLUTE for RIB PROCESSING**2 TAGLIENTI, SCARICATA PER NERVATURE**

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



Unità: mm

CODICE	Diametro fresa D1	Diametro gambo D2	Lunghezza tagliente L1	Lunghezza scarico L3	Lunghezza totale L2	Diametro scarico D3
G8A45991	0.6	4	0.9	4	45	0.55
G8A45992	0.6	4	0.9	6	45	0.55
G8A45993	0.6	4	0.9	8	45	0.55
G8A45819	0.6	4	0.9	10	45	0.55
G8A45862	0.8	4	1.2	2	45	0.75
G8A45008	0.8	4	1.2	4	45	0.75
G8A45908	0.8	4	1.2	6	45	0.75
G8A45909	0.8	4	1.2	8	45	0.75
G8A45994	0.8	4	1.2	10	45	0.75
G8A45995	0.8	4	1.2	12	45	0.75
G8A45996	1.0	4	1.5	4	45	0.95
G8A45010	1.0	4	1.5	6	45	0.95
G8A45912	1.0	4	1.5	8	45	0.95
G8A45913	1.0	4	1.5	10	45	0.95
G8A45914	1.0	4	1.5	12	45	0.95
G8A45997	1.0	4	1.5	16	50	0.95
G8A45998	1.0	4	1.5	20	55	0.95
G8A45012	1.2	4	1.8	6	45	1.15
G8A45915	1.2	4	1.8	8	45	1.15
G8A45916	1.2	4	1.8	10	45	1.15
G8A45917	1.2	4	1.8	12	45	1.15
G8A45999	1.2	4	1.8	16	50	1.15



È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

► SEQUE

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ - 0.012	h5

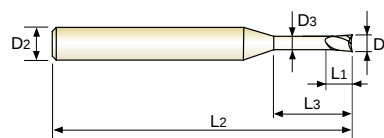
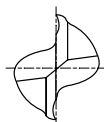
©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M						K					
Descrizione materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					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	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	55		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato					○			○	○		○											
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	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	
Consigliato																		○	○	○	○	

CARBIDE, 2 FLUTE for RIB PROCESSING**2 TAGLIENTI, SCARICATA PER NERVATURE**

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A45015	1.5	4	2.3	6	45	1.45
G8A45923	1.5	4	2.3	8	45	1.45
G8A45924	1.5	4	2.3	10	45	1.45
G8A45925	1.5	4	2.3	12	45	1.45
G8A45926	1.5	4	2.3	14	50	1.45
G8A45927	1.5	4	2.3	16	50	1.45
G8A45928	1.5	4	2.3	18	55	1.45
G8A45810	1.5	4	2.3	20	55	1.45
G8A45958	2.0	4	3.0	6	45	1.95
G8A45020	2.0	4	3.0	8	45	1.95
G8A45959	2.0	4	3.0	10	45	1.95
G8A45960	2.0	4	3.0	12	45	1.95
G8A45961	2.0	4	3.0	14	50	1.95
G8A45962	2.0	4	3.0	16	50	1.95
G8A45963	2.0	4	3.0	18	55	1.95
G8A45964	2.0	4	3.0	20	55	1.95
G8A45966	2.0	4	3.0	25	60	1.95
G8A45814	2.0	4	3.0	30	70	1.95
G8A45975	3.0	6	4.5	10	45	2.85
G8A45976	3.0	6	4.5	12	45	2.85
G8A45977	3.0	6	4.5	14	50	2.85
G8A45978	3.0	6	4.5	16	55	2.85



È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

► SEQUE

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ - 0.012	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	
Consigliato					○			○	○		○										
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	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
Consigliato																		◎	◎	○	◎

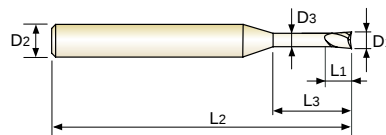
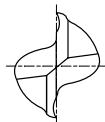


CARBIDE, 2 FLUTE for RIB PROCESSING

2 TAGLIENTI, SCARICATA PER NERVATURE

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



P.787

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa D1	Diametro gambo D2	Lunghezza tagliente L1	Lunghezza scarico L3	Lunghezza totale L2	Diametro scarico D3
G8A45979	3.0	6	4.5	18	55	2.85
G8A45980	3.0	6	4.5	20	60	2.85
G8A45981	3.0	6	4.5	25	65	2.85
G8A45832	3.0	6	4.5	30	70	2.85
G8A45833	3.0	6	4.5	35	80	2.85
G8A45983	3.0	6	4.5	40	90	2.85
G8A45040	4.0	6	6	12	50	3.85
G8A45801	4.0	6	6	16	60	3.85
G8A45802	4.0	6	6	20	60	3.85
G8A45803	4.0	6	6	25	70	3.85
G8A45834	4.0	6	6	30	70	3.85
G8A45835	4.0	6	6	35	80	3.85
G8A45836	4.0	6	6	40	90	3.85
G8A45837	4.0	6	6	45	90	3.85
G8A45838	4.0	6	6	50	100	3.85



È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ - 0.012	h5

©: Specifico ○: Adatto

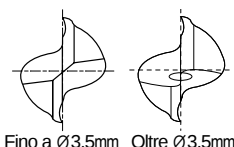
ISO	P											M			K						
Descrizione materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	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	
Consigliato					○			○	○		○										
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	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
Consigliato																		○	○	○	○

CARBIDE, 2 FLUTE with EXTENDED NECK

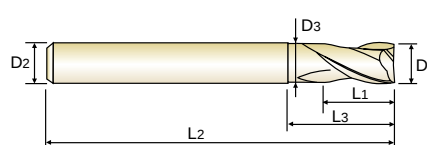
2 TAGLIENTI, CON SCARICO ESTESO

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



Fino a Ø3.5mm Oltre Ø3.5mm



Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico
	D1	D2	L1	L3	L2	D3
G8A01001	0.1	4	0.2	-	40	-
G8A01002	0.2	4	0.4	-	40	-
G8A01003	0.3	4	0.6	-	40	-
G8A01004	0.4	4	0.8	-	40	-
G8A01005	0.5	4	1	-	40	-
G8A01006	0.6	4	1.2	-	40	-
G8A01007	0.7	4	1.4	-	40	-
G8A01008	0.8	4	1.6	-	40	-
G8A01009	0.9	4	2	-	40	-
G8A01010	1.0	6	1.5	3	50	0.95
G8A01015	1.5	6	1.7	4	50	1.45
G8A01020	2.0	6	2	5	50	1.95
G8A01025	2.5	6	2.5	6	55	2.4
G8A01030	3.0	6	3	8	55	2.85
G8A01035	3.5	6	3.5	9	55	3.35
G8A01040	4.0	6	4	10	55	3.85
G8A01050	5.0	6	5	13	55	4.85
G8A01060	6.0	6	6	15	55	5.85
G8A01080	8.0	8	8	20	65	7.7
G8A01100	10.0	10	10	25	75	9.7
G8A01120	12.0	12	12	28	85	11.7
G8A01160	16.0	16	16	32	90	15.7
G8A01200	20.0	20	20	40	105	19.7

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Dimensioni	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
Fino a Ø6	0 ~ - 0.012	h5
Oltre Ø6	0 ~ - 0.015	

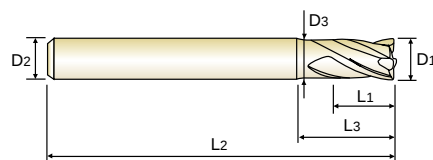
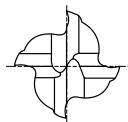
©: Specifico ○: Adatto

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	
Consigliato					○			○	○		○										
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	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
Consigliato																		◎	◎	○	◎

CARBIDE, 4 FLUTE with EXTENDED NECK
4 TAGLIENTI, CON SCARICO ESTESO

- Designed to machine high hardened materials.
- Suitable for dry cutting, high speed cutting thanks to newly developed raw-material and new coating.
- Excellent workpiece finish.
- Designed for high precision milling operation.
- Higher wear-resistance.

- Specifica per materiali temprati.
- Grazie allo sviluppo di nuovi materiali di base e rivestimenti sono possibili lavorazioni a secco ad alta velocità.
- Eccellente finitura superficiale.
- Progettata per lavorazioni di alta precisione.
- Elevata resistenza all'usura.



Unità: mm

CODICE	Diametro fresa D1	Diametro gambo D2	Lunghezza tagliente L1	Lunghezza scarico L3	Lunghezza totale L2	Diametro scarico D3
G8A02010	1.0	6	1.5	3	50	0.95
G8A02020	2.0	6	2	5	50	1.95
G8A02030	3.0	6	3	8	55	2.85
G8A02040	4.0	6	4	10	55	3.85
G8A02050	5.0	6	5	13	55	4.85
G8A02060	6.0	6	6	15	55	5.85
G8A02080	8.0	8	8	20	65	7.7
G8A02100	10.0	10	10	25	75	9.7
G8A02120	12.0	12	12	28	85	11.7
G8A02160	16.0	16	16	32	90	15.7
G8A02200	20.0	20	20	40	105	19.7

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Dimensioni	Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
Fino a Ø6	0 ~ - 0.012	h5
Oltre Ø6	0 ~ - 0.015	

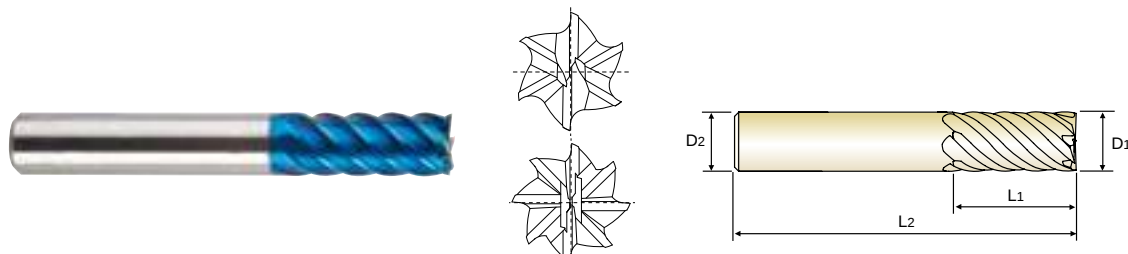
©: Specifico ○: Adatto

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		
Consigliato					○			○	○		○											
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		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	
Consigliato																		◎	◎	○	◎	

CARBIDE, 6&8 FLUTE 45° HELIX LONG LENGTH**6&8 TAGLIENTI, ELICA 45°, TAGLIANTE LUNGO**

- Designed to machine high hardened materials.
- Designed for high abrasion resistance thanks to negative rake angle.
- Excellent side-cutting of press mold field.

- Specifica per materiali temprati.
- Elevata resistenza all'abrasione grazie all'angolo di spoglia negativo.
- Eccellente nelle operazioni di finitura - lavorazioni sul fianco.

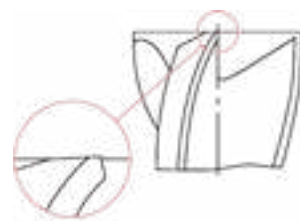


Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	N° taglienti
	D1	D2	L1	L2	
G8D63060	6.0	6	13	57	6
G8D63080	8.0	8	19	63	6
G8D63100	10.0	10	22	72	6
G8D63120	12.0	12	26	83	6
G8D63140	14.0	14	26	83	6
G8D63160	16.0	16	32	92	6
G8D63180	18.0	18	32	92	8
G8D63200	20.0	20	38	104	8
G8D63250	25.0	25	44	104	8

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
0 - - 0.02	h5

**Rinforzo del tagliente frontale**

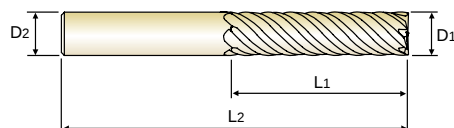
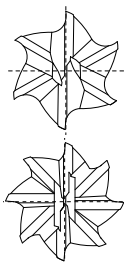
©: Specifico ○: Adatto

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	
Consigliato					○			○	○		○										
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	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
Consigliato																		○	○	○	○

CARBIDE, 6&8 FLUTE 45° HELIX EXTRA LONG LENGTH**6&8 TAGLIENTI, ELICA 45°, TAGLIANTE EXTRA LUNGO**

- Designed to machine high hardened materials.
- Designed for high abrasion resistance thanks to negative rake angle.
- Excellent side-cutting of press mold field.

- Specifica per materiali temprati.
- Elevata resistenza all'abrasione grazie all'angolo di spoglia negativo.
- Eccellente nelle operazioni di finitura - lavorazioni sul fianco.



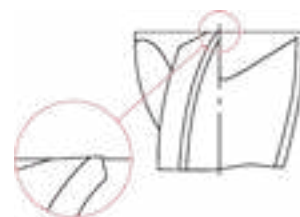
P.795

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	N° taglienti
	D1	D2	L1	L2	
G8D64060	6.0	6	26	70	6
G8D64080	8.0	8	36	90	6
G8D64100	10.0	10	46	100	6
G8D64120	12.0	12	56	110	6
G8D64160	16.0	16	66	130	6
G8D64200	20.0	20	76	140	8
G8D64250	25.0	25	92	180	8

È possibile che il colore del rivestimento "Blue" possa modificare il proprio aspetto durante le fasi di lavorazione, questo non influisce sul rendimento dell'utensile.

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ - 0.03	h5

**Rinforzo del tagliente frontale**

©: 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	
Consigliato					○			○	○		○										
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	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	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
Consigliato																		◎	◎	○	◎



Migliorare attraverso l'innovazione

MD



V7 PLUS

- High Performance Carbide End Mills for Steels, Cast Iron and Stainless Steels
- Frese ad elevate performance su Acciai, Ghisa & Acciai Inox



GAMBO CILINDRICO

GMF52 SERIES

GAMBO CILINDRICO
CON TRATTO PIANO

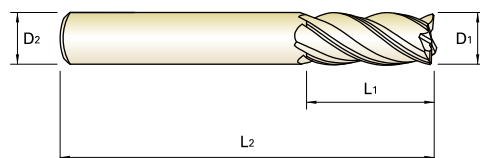
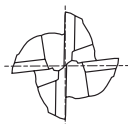
GMF53 SERIES

CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH

4 TAGLIENTI, SERIE CORTA

- Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.

- La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
- Eccellente performance nella lavorazione di:
 - Acciai fino HRC40
 - Acciai Inox
 - Ghisa

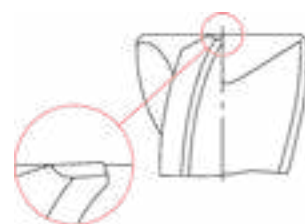


P.1090

Unità: mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Smusso
Gambo cilindrico	Con tratto piano	D1	D2	L1	L2	
GMF52030	GMF53030	3.0	6	7	54	0.10
GMF52040	GMF53040	4.0	6	8	54	0.15
GMF52050	GMF53050	5.0	6	10	54	0.15
GMF52060	GMF53060	6.0	6	10	54	0.20
GMF52080	GMF53080	8.0	8	12	58	0.20
GMF52100	GMF53100	10.0	10	14	66	0.30
GMF52120	GMF53120	12.0	12	16	73	0.35
GMF52140	GMF53140	14.0	14	18	75	0.40
GMF52160	GMF53160	16.0	16	22	82	0.40
GMF52180	GMF53180	18.0	18	24	84	0.50
GMF52200	GMF53200	20.0	20	26	92	0.50

Tolleranza diametro fresa (mm)		Tolleranza gambo
Fino a Ø12	0 ~ - 0.02	h5 * Gambo ≥ Ø12: h6
Oltre Ø12	0 ~ - 0.03	



Rinforzo del tagliente frontale

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K				
Descrizione materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai da utensili					Acciai inox				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	23	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ISO	N										S						H			
Descrizione materiale	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)						Materiali non ferrosi			
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	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎



V7 PLUS

GAMBO CILINDRICO

GAMBO CILINDRICO
CON TRATTO PIANO

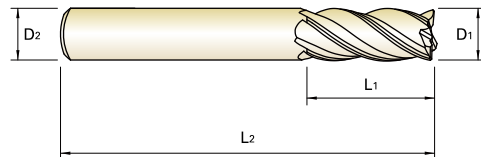
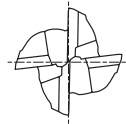
GMF56 SERIES

GMF57 SERIES

CARBIDE, 4 FLUTE LONG LENGTH 4 TAGLIENTI, SERIE LUNGA

- Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.

- La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
- Eccellente performance nella lavorazione di:
 - Acciai fino HRC40
 - Acciai Inox
 - Ghisa



Unità: mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Smusso
Gambo cilindrico	Con tratto piano	D1	D2	L1	L2	
GMF56030	GMF57030	3.0	6	8	57	0.10
GMF56040	GMF57040	4.0	6	11	57	0.15
GMF56050	GMF57050	5.0	6	13	57	0.15
GMF56060	GMF57060	6.0	6	13	57	0.20
GMF56080	GMF57080	8.0	8	19	63	0.20
GMF56100	GMF57100	10.0	10	22	72	0.30
GMF56120	GMF57120	12.0	12	26	83	0.35
GMF56140	GMF57140	14.0	14	26	83	0.40
GMF56160	GMF57160	16.0	16	32	92	0.40
GMF56180	GMF57180	18.0	18	32	92	0.50
GMF56200	GMF57200	20.0	20	38	104	0.50
GMF56250	GMF57250	25.0	25	38	104	0.50

Tolleranza diametro fresa (mm)		Tolleranza gambo
Fino a Ø12	0 ~ - 0.02	h5 * Gambo ≥ Ø12: h6
Oltre Ø12	0 ~ - 0.03	



Rinforzo del tagliente frontale

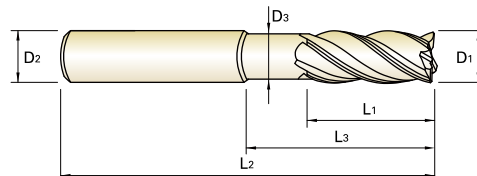
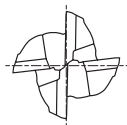
©: Specifico ○: Adatto

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	
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
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	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
Consigliato											○	○	○	○	○	○	○				

CARBIDE, 4 FLUTE with EXTENDED NECK**4 TAGLIENTI, SCARICO ESTESO**

- Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
► Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.

- La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
► Eccellente performance nella lavorazione di:
- Acciai fino HRC40
- Acciai Inox
- Ghisa



P.1090

Unità: mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico	Smusso
Gambo cilindrico	Con tratto piano	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
GMF60030	GMF61030	3.0	6	7	12	54	2.7	0.10
GMF60901	GMF61901	3.0	6	7	17	57	2.7	0.10
GMF60902	GMF61902	3.0	6	8	14	57	2.7	0.10
GMF60040	GMF61040	4.0	6	8	15	57	3.7	0.15
GMF60903	GMF61903	4.0	6	8	22	63	3.7	0.15
GMF60904	GMF61904	4.0	6	11	16	57	3.7	0.15
GMF60050	GMF61050	5.0	6	10	17	57	4.7	0.15
GMF60905	GMF61905	5.0	6	10	27	67	4.7	0.15
GMF60906	GMF61906	5.0	6	13	18	57	4.7	0.15
GMF60060	GMF61060	6.0	6	10	15	57	5.5	0.20
GMF60907	GMF61907	6.0	6	10	20	62	5.5	0.20
GMF60908	GMF61908	6.0	6	10	32	74	5.5	0.20
GMF60909	GMF61909	6.0	6	13	21	57	5.5	0.20
GMF60080	GMF61080	8.0	8	12	20	63	7.5	0.20
GMF60910	GMF61910	8.0	8	12	30	73	7.5	0.20
GMF60911	GMF61911	8.0	8	12	46	90	7.5	0.20
GMF60912	GMF61912	8.0	8	19	27	63	7.5	0.20
GMF60100	GMF61100	10.0	10	14	25	72	9.2	0.30
GMF60913	GMF61913	10.0	10	14	35	82	9.2	0.30
GMF60914	GMF61914	10.0	10	14	55	102	9.2	0.30
GMF60915	GMF61915	10.0	10	22	32	72	9.2	0.30

► SEQUE

Tolleranza diametro fresa (mm)		Tolleranza gambo
Fino a Ø12	0 ~ - 0.02	h5 * Gambo ≥ Ø12: h6
Oltre Ø12	0 ~ - 0.03	

**Rinforzo del tagliente frontale**

◎: 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	
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
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	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
Consigliato											○	○	○	○	○	○	○				

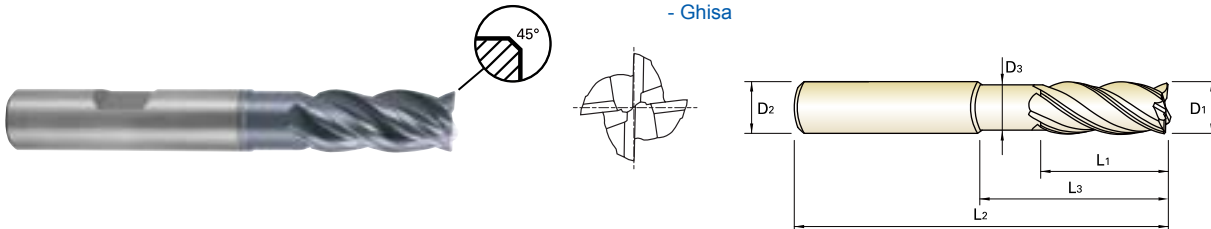
CARBIDE, 4 FLUTE with EXTENDED NECK

4 TAGLIENTI, SCARICO ESTESO

- Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.

- La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.

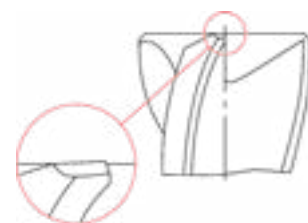
- Eccellente performance nella lavorazione di:
 - Acciai fino HRC40
 - Acciai Inox
 - Ghisa



Unità: mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico	Smusso
Gambo cilindrico	Con tratto piano	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
GMF60120	GMF61120	12.0	12	16	30	83	11.0	0.35
GMF60916	GMF61916	12.0	12	16	40	93	11.0	0.35
GMF60917	GMF61917	12.0	12	16	64	117	11.0	0.35
GMF60918	GMF61918	12.0	12	26	38	83	11.0	0.35
GMF60160	GMF61160	16.0	16	22	38	92	15.0	0.40
GMF60919	GMF61919	16.0	16	22	55	109	15.0	0.40
GMF60920	GMF61920	16.0	16	22	87	141	15.0	0.40
GMF60921	GMF61921	16.0	16	32	44	92	15.0	0.40
GMF60200	GMF61200	20.0	20	26	50	104	19.0	0.50
GMF60922	GMF61922	20.0	20	26	70	124	19.0	0.50
GMF60923	GMF61923	20.0	20	26	110	164	19.0	0.50
GMF60924	GMF61924	20.0	20	38	54	104	19.0	0.50

Tolleranza diametro fresa (mm)		Tolleranza gambo
Fino a Ø12	0 ~ - 0.02	h5 * Gambo ≥ Ø12: h6
Oltre Ø12	0 ~ - 0.03	



Rinforzo del tagliente frontale

©: 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	
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
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	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
Consigliato											⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙				

RADICI IN PROMOZIONE "4+1"



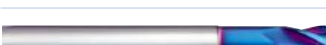
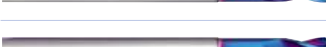
OFFERTA SPECIALE

ACQUISTA 5

1

in omaggio

X5070

	G8B59
	G8B54
	G8A46
	G8A54
	G8A28
	G8A38
	G8A53
	G8A59
	G8D62
	G8A60
	G8A36
	G8A52
	G8A50
	G8A47
	G8A37
	G8B08
	G8A39
	G8A45
	G8A01
	G8A02
	G8D63
	G8D64

V7 Plus

	GMF52 (Cilindrica)
	GMF53 (Weldon)
	GMF56 (Cilindrica)
	GMF57 (Weldon)
	GMF60 (Cilindrica)
	GMF61 (Weldon)

DREAM DRILLS ACCIAI

Per Acciai (HRC30 to HRC50)

	DH406
	DH408
	DH421

DREAM DRILLS INOX

Per Acciai Inossidabili Austenitici

	DH451
	DH452
	DH453

YG YG-1 ITALY Srl

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

Telefono: 06.71300335

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