



2020.1

PRESENTAZIONE

DIMA UTENSILI nasce a Creazzo (Vicenza) nel 2002 con l'ambizione di realizzare un centro specializzato per la costruzione di utensili a disegno ad alta tecnologia sia in metallo duro che in acciaio super rapido.

Negli anni ci siamo perfezionati anche con la tecnologia di riaffilare gli utensili sia di nostra produzione sia di produzione terza.

Determinati ad essere sempre aggiornati nella ricerca di soluzioni innovative, in pochi anni, abbiamo raggiunto un livello tecnologico all'avanguardia avvalendoci dell'utilizzo delle migliori macchine CNC (come WALTER, DECKEL) ed i migliori strumenti di controllo (come ZOLLER GENIUS 3).

Il nostro sviluppo tecnologico e produttivo, unito alla collaborazione con SCHUMANTOOLS Srl, ci permette di seguire con successo Clienti in tutta Italia ed estero.

PRESENTATION

DIMA UTENSILI was born in Creazzo (Vicenza) in 2002 with the ambition of create a specialized center for the construction of high-tech design tools in both hard metal and super-rapid steel.

Over the years we have also perfected ourselves with the technology of regrind both our own and third-party tools.

Determined to be always updated in the search for innovative solutions, in a few years, we reached a cutting-edge technological level by making use of the best CNC machines (such as WALTER, DECKEL) and the best control tools (such as ZOLLER GENIUS 3).

Our technological and production development, combined with the collaboration with SCHUMANTOOLS Srl, allows us to successfully follow customers throughout Italy and abroad.

COSTRUZIONE E AFFILATURA FRESE

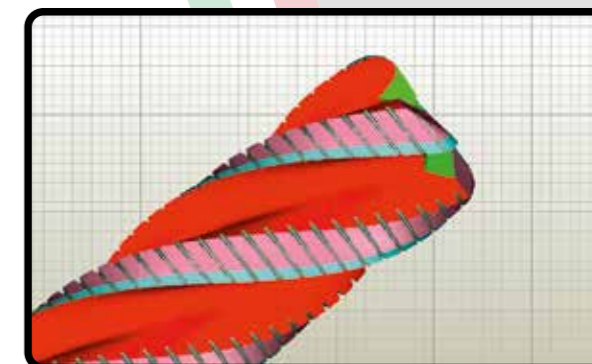
Il nostro personale è altamente specializzato, con decennale esperienza specifica, nella costruzione di frese speciali e nel riaffilare gli utensili di qualsiasi tecnologia costruttiva.

Disponiamo di un ampio magazzino di materiali e la possibilità di testare i prodotti con CNC dedicato.

CONSTRUCTION & SHARPENING OF CUTTERS

Our staff is highly specialized, with 10 years of specific experience, in the construction of special cutters and in re-sharpening the tools of any construction technology.

We have a large warehouse of materials and the possibility of testing products with a dedicated CNC.



COSTRUZIONE E AFFILATURA PUNTE

Siamo in grado di affilare tutti i tipi di punte in metallo duro ed acciaio super rapido ripristinando la geometria di taglio.

Possiamo fornire punte nuove di dimensioni e caratteristiche che si adattano alle richieste del Cliente compresa qualsiasi tipo di punta a gradino e/o profilata con geometrie specifiche in base ai vari tipi di materiale da lavorare.

BUILDING & SHARPENING POINTS

We are able to sharpen all types of carbide and super rapid steel drills by restoring the cutting geometry.

We can supply new drills of dimensions and characteristics that adapt to the customer's requests, including any type of stepped and / or profiled drill with specific geometries according to the various types of material to be processed.

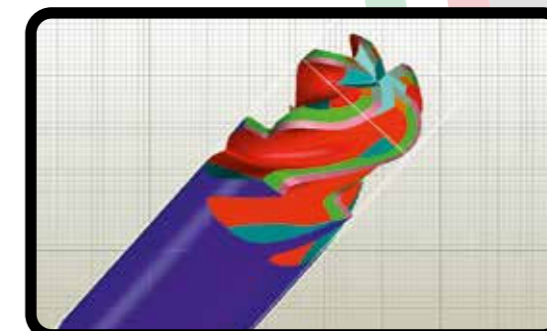
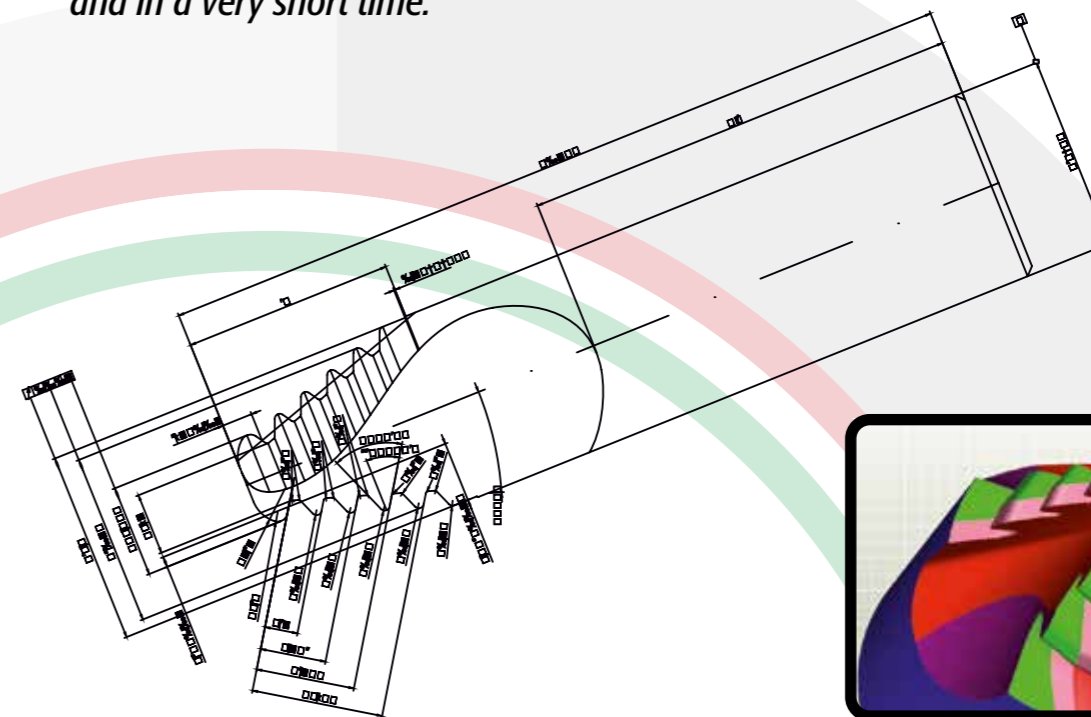


COSTRUZIONE FRESE SPECIALI

Il nostro reparto R&D è dotato dei più efficaci e moderni programmi di progettazione che, combinati con la nostra esperienza professionale, consentono al reparto produttivo di creare qualsiasi tipo di utensile speciale a disegno ed in tempi molto rapidi.

SPECIAL TOOL CONSTRUCTION

Our R&D department is equipped with the most effective and modern design programs which, combined with our professional experience, allow the production department to create any type of special tool according to drawing and in a very short time.



QUALITÀ

DIMA UTENSILI assicura che ogni prodotto sia conforme alle specifiche tecniche progettuali ed equipaggiato con un codice di rintracciabilità di processo produttivo.

Attuiamo numerosi controlli intermedi ed un rigido test finale di verifica della concentricità, degli angoli di taglio e dei profili geometrici.

I nostri prodotti hanno il certificato di controllo ISO 9001 attraverso uno strumento ad elevata tecnologia come lo ZOLLER GENIUS 3.

Tutto questo è **IGENERA** ed identifica il prestigio di un prodotto DIMA UTENSILI.

Tutto questo ha portato alla strettissima collaborazione e scambio di competenze con un importante produttore italiano come SCHUMANTOOLS Srl.

QUALITY

DIMA UTENSILI ensures that each product complies with the technical design specifications and is equipped with a production process traceability code. We carry out numerous intermediate checks and a rigid final test to check concentricity, cutting angles and geometric profiles.

Our products have the ISO 9001 control certificate through a high technology instrument such as the ZOLLER GENIUS 3.

*All this is **IGENERA** and identifies the prestige of a DIMA UTENSILI product.*

All this has led to the close collaboration and exchange of skills with an important Italian manufacturer such as SCHUMANTOOLS Srl.

IGENERA MILLING



HM P M K TiAlN

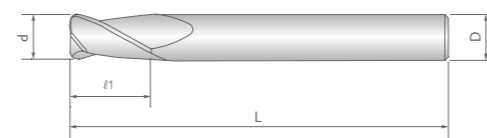


Fresa md per cave Z2 / Solid carbide mill for slot milling Z2

CODICE CODE	Ø D e8 Ø D e8	Ø d h6 Ø d h6	L L	L1 L1		
C20-D2,0 Z2 L50-3 TI	2,0	6	50	3	2	●
C20-D2,5 Z2 L50-3 TI	2,5	6	50	3	2	●
C20-D2,7 Z2 L50-4 TI	2,7	6	50	4	2	●
C20-D3,0 Z2 L50-4 TI	3,0	6	50	4	2	●
C20-D3,5 Z2 L50-4 TI	3,5	6	50	4	2	●
C20-D3,7 Z2 L54-5 TI	3,7	6	54	5	2	●
C20-D4,0 Z2 L54-5 TI	4,0	6	54	5	2	●
C20-D4,5 Z2 L54-5 TI	4,5	6	54	5	2	●
C20-D4,7 Z2 L54-6 TI	4,7	6	54	6	2	●
C20-D5,0 Z2 L54-6 TI	5,0	6	54	6	2	●
C20-D5,5 Z2 L54-6 TI	5,5	6	54	6	2	●
C20-D5,7 Z2 L54-7 TI	5,7	6	54	7	2	●
C20-D6,0 Z2 L54-7 TI	6,0	6	54	7	2	●
C20-D6,5 Z2 L58-8 TI	6,5	8	58	8	2	●
C20-D7,0 Z2 L58-9 TI	7,0	8	58	9	2	●
C20-D7,5 Z2 L58-9 TI	7,5	8	58	9	2	●
C20-D7,7 Z2 L58-9 TI	7,7	8	58	9	2	●
C20-D8,0 Z2 L58-9 TI	8,0	8	58	9	2	●
C20-D8,5 Z2 L66-11 TI	8,5	10	66	11	2	●
C20-D9,0 Z2 L66-11 TI	9,0	10	66	11	2	●
C20-D9,5 Z2 L66-11 TI	9,5	10	66	11	2	●
C20-D9,7 Z2 L66-11 TI	9,7	10	66	11	2	●
C20-D10 Z2 L66-11 TI	10	10	66	11	2	●
C20-D11,5 Z2 L73-12 TI	11,5	12	73	12	2	●
C20-D11,7 Z2 L73-12 TI	11,7	12	73	12	2	●
C20-D12 Z2 L73-12 TI	12	12	73	12	2	●
C20-D14 Z2 L75-14 TI	14	14	75	14	2	●
C20-D16 Z2 L82-16 TI	16	16	82	16	2	●
C20-D18 Z2 L84-18 TI	18	18	84	18	2	●
C20-D20 Z2 L92-20 TI	20	20	92	20	2	●

● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand

Frese MD per sedi chiavetta e8 Z2 elica corta art. C20 Riv.Tialn. Un dente frontale tagliente fino al centro.



Solid carbide mills for slot milling e8 Z2 short helix art. C20. Coating Tialn. One end tooth cutting up to the centre.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION

Dati di taglio/Cutting data

MATERIALE MATERIAL	N/mm ²	vc	CAVA DEL PIENO/SLOTING	
			ap	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	125	0,50 x D	0,004 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	100	0,50 x D	0,004 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel tools	<1300	80	0,45 x D	0,004 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		100	0,50 x D	0,004 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		70	0,45 x D	0,004 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		50	0,45 x D	0,004 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		150	0,45 x D	0,010 x D

HM P M K TiAlN

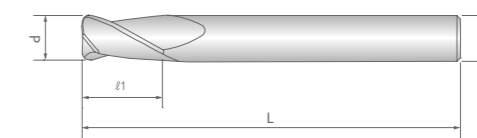


Fresa md per cave Z2 / Solid carbide end mill for slot milling Z2

CODICE CODE	Ø D e8 Ø D e8	Ø d h6 Ø d h6	L L	L1 L1		
C21-D2,0 Z2 L38-5 TI	2,0	3	38	5	2	●
C21-D2,5 Z2 L38-7 TI	2,5	3	38	7	2	●
C21-D3,0 Z2 L38-7 TI	3,0	3	38	7	2	●
C21-D3,5 Z2 L50-7 TI	3,5	4	50	7	2	●
C21-D4,0 Z2 L50-8 TI	4,0	4	50	8	2	●
C21-D4,5 Z2 L50-8 TI	4,5	5	50	8	2	●
C21-D5,0 Z2 L50-10 TI	5,0	5	50	10	2	●
C21-D5,5 Z2 L57-10 TI	5,5	6	57	10	2	●
C21-D6,0 Z2 L57-10 TI	6,0	6	57	10	2	●
C21-D7,0 Z2 L60-13 TI	7,0	7	60	13	2	●
C21-D8,0 Z2 L63-16 TI	8,0	8	63	16	2	●
C21-D9,0 Z2 L67-16 TI	9,0	9	67	16	2	●
C21-D10 Z2 L72-19 TI	10	10	72	19	2	●
C21-D11 Z2 L83-22 TI	11	11	83	22	2	●
C21-D12 Z2 L83-22 TI	12	12	83	22	2	●
C21-D13 Z2 L83-22 TI	13	13	83	22	2	●
C21-D14 Z2 L83-22 TI	14	14	83	22	2	●
C21-D15 Z2 L92-26 TI	15	15	92	26	2	●
C21-D16 Z2 L92-26 TI	16	16	92	26	2	●
C21-D17 Z2 L92-26 TI	17	17	92	26	2	●
C21-D18 Z2 L92-26 TI	18	18	92	26	2	●
C21-D19 Z2 L92-26 TI	19	19	92	26	2	●
C21-D20 Z2 L104-32TI	20	20	104	32	2	●

● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand

Frese MD per cave Z2 elica standard art. C21 Riv.Tialn. Un dente frontale tagliente fino al centro.



Solid carbide mills for slot milling Z2 standard helix art. C21. Coating Tialn. One end tooth cutting up to the centre.

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION

Dati di taglio/Cutting data

MATERIALE MATERIAL	N/mm ²	vc	CAVA DEL PIENO/SLOTING	
			ap	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	125	0,50 x D	0,004 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	100	0,50 x D	0,004 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel tools	<1300	80	0,45 x D	0,004 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		100	0,50 x D	0,004 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		70	0,45 x D	0,004 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		50	0,45 x D	0,004 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		150	0,45 x D	0,010 x D

HM P M K TiAlN



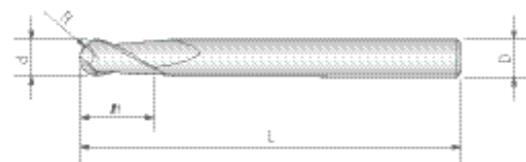
Fresa md semisferica Z2 / Solid carbide ball nose end mill Z2

CODICE CODE	Ø D h10 Ø D h10	Ø d h6 Ø d h6	L L	L1 L1	R R		
C22-D2,0 Z2 L38-5SF TI	2	3	38	5	1	2	●
C22-D2,5 Z2 L38-7SF TI	2,5	3	38	7	1,25	2	●
C22-D3,0 Z2 L38-7SF TI	3	3	38	7	1,5	2	●
C22-D3,5 Z2 L50-7SF TI	3,5	4	50	7	1,75	2	●
C22-D4,0 Z2 L50-8SF TI	4	4	50	8	2	2	●
C22-D5,0 Z2 L50-10SF TI	5	5	50	10	2,5	2	●
C22-D6,0 Z2 L5710SF TI	6	6	57	10	3	2	●
C22-D7,0 Z2 L6013SF TI	7	7	60	13	3,5	2	●
C22-D8,0 Z2 L63-16SF TI	8	8	63	16	4	2	●
C22-D9,0 Z2 L67-16SF TI	9	9	67	16	4,5	2	●
C22-D10 Z2 L72-19SF TI	10	10	72	19	5	2	●
C22-D11 Z2 L83-22SF TI	11	11	83	22	5,5	2	●
C22-D12 Z2 L83-22SF TI	12	12	83	22	6	2	●
C22-D13 Z2 L83-22SF TI	13	13	83	22	6,5	2	●
C22-D14 Z2 L83-22SF TI	14	14	83	22	7	2	●
C22-D15 Z2 L92-26SF TI	15	15	92	26	7,5	2	●
C22-D16 Z2 L92-26SF TI	16	16	92	26	8	2	●
C22-D18 Z2 L92-26SF TI	18	18	92	26	9	2	●
C22-D20 Z2 L104-32SF TI	20	20	104	32	10	2	●

● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand

Frese MD semisferica Z2 elica standard art. C22 Riv. Tialn.

Solid carbide ball nose end mill Z2 standard helix art. C22. Coating Tialn



INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION

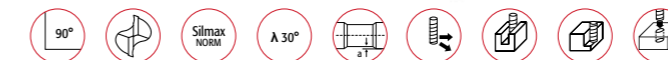
Dati di taglio/Cutting data

MATERIALE MATERIAL	COPIATURA IN SGROSSATURA/COPY MILLING ROUGHING				
	N/mm ²	vc	ap	Ae	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	160	0,20x D	0,30 x D	0,010 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	140	0,20x D	0,30 x D	0,010 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel dies	<1300	120	0,15x D	0,15 x D	0,010 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		120	0,20x D	0,2x D	0,010 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		100	0,15x D	0,15x D	0,010 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		70	0,15x D	0,15x D	0,010 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		300	0,30x D	0,30 x D	0,050 x D

MATERIALE MATERIAL	COPIATURA IN FINITURA/COPY MILLING FINISHING				
	N/mm ²	vc	ap	Ae	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	320	0,02x D	0,03 x D	0,010 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	280	0,02x D	0,03 x D	0,010 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel dies	<1300	220	0,02x D	0,03 x D	0,010 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		280	0,02x D	0,03 x D	0,015 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		220	0,02x D	0,03 x D	0,015 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		110	0,02x D	0,03 x D	0,010 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		max	0,04x D	0,06 x D	0,025 x D

La velocità di taglio è sempre riferita al diametro di taglio/Cutting speed depends always on the cutting diameter

HM P M K TiAlN



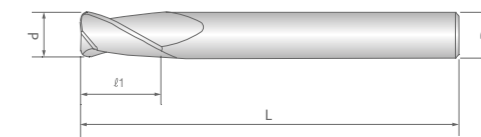
Fresa md per cave Z2 / Solid carbide end mill for slot milling Z2

CODICE CODE	Ø D h10 Ø D h10	Ø d h6 Ø d h6	L L	L1 L1		
C23-D3,0 Z2 L64-14 TI	3	3	65	14	2	●
C23-D4,0 Z2 L65-16 TI	4	4	65	16	2	●
C23-D5,0 Z2 L65-20 TI	5	5	65	20	2	●
C23-D6,0 Z2 L80-20 TI	6	6	80	20	2	●
C23-D7,0 Z2 L80-24 TI	7	7	80	24	2	●
C23-D8,0 Z2 L80-25 TI	8	8	80	25	2	●
C23-D9,0 Z2 L80-25 TI	9	9	80	25	2	●
C23-D10 Z2 L108-28 TI	10	10	108	28	2	●
C23-D11 Z2 L108-28 TI	11	11	108	28	2	●
C23-D12 Z2 L108-32 TI	12	12	108	32	2	●
C23-D13 Z2 L108-32 TI	13	13	108	32	2	●
C23-D14 Z2 L108-32 TI	14	14	108	32	2	●
C23-D16 Z2 L150-40 TI	16	16	150	40	2	●
C23-D18 Z2 L160-50 TI	18	18	160	50	2	●
C23-D20 Z2 L160-50 TI	20	20	160	50	2	●

● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand

Frese MD per cave Z2 elica lunga art. C23 Riv. Tialn. Un dente frontale tagliente fino al centro.

Solid carbide mills for slots Z2 long helix art. C23. Coating Tialn. One end tooth cutting up to the centre.



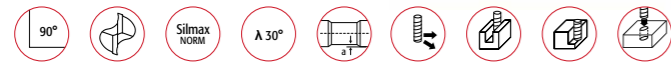
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION

Dati di taglio/Cutting data

MATERIALE MATERIAL	CAVA DEL PIENO/SLOTING			
	N/mm ²	vc	ap	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	125	0,2 x D	0,003 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	100	0,2 x D	0,003 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel tools	<1300	80	0,2 x D	0,003 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		100	0,2 x D	0,003 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		70	0,2 x D	0,003 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		50	0,2 x D	0,003 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		150	0,2 x D	0,010 x D

MATERIALE MATERIAL	SGROSSATURA IN CONTORNATURA/CONTOURING ROUGHING				
	N/mm ²	vc	ap	Ae	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	125	2 x D	0,20 x D	0,004 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	100	2 x D	0,20 x D	0,004 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel tools	<1300	80	2 x D	0,20 x D	0,004 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		100	2 x D	0,20 x D	0,004 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		70	2 x D	0,20 x D	0,004 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		50	2 x D	0,20 x D	0,004 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		150	2 x D	0,20 x D	0,010 x D

La velocità di taglio è sempre riferita al diametro di taglio/Cutting speed depends always on the cutting diameter



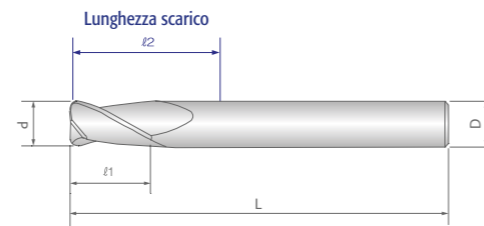
Fresa md per cave Z2 / Solid carbide end mill for slot milling Z2

CODICE CODE	Ø D h10 Ø D h10	Ø d h6 Ø d h6	Ø d1 Ø d1	L L	L1 L1	L2 L2	
C24-D3,0 Z2 L80-14 SC26 TI	3	3	2,7	80	14	26	●
C24-D4,0 Z2 L80-16 SC32 TI	4	4	3,7	80	16	32	●
C24-D5,0 Z2 L80-20 SC38 TI	5	5	4,7	80	20	38	●
C24-D6,0 Z2 L108-20 SC42 TI	6	6	5,7	108	20	42	●
C24-D8,0 Z2 L108-25 SC50 TI	8	8	7,7	108	25	50	●
C24-D10 Z2 L125-28 SC50 TI	10	10	9,6	125	28	50	●
C24-D12 Z2 L125-32 SC65 TI	12	12	11,6	125	32	65	●
C24-D14 Z2 L150-32 SC70 TI	14	14	13,6	150	32	70	●
C24-D16 Z2 L150-40 SC70 TI	16	16	15,6	150	40	70	●
C24-D18 Z2 L160-50 SC70 TI	18	18	17,6	160	50	70	●
C24-D20 Z2 L160-50 SC70 TI	20	20	20,6	160	50	70	●

● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand

Frese MD per cave Z2 elica extra lunga con recesso art. C24 Riv.Tialn. Un dente frontale tagliente fino al centro.

Solid carbide mills for slot milling Z2 extra-long helix with recess art. C24. Coating Tialn. One end tooth cutting up to the centre.



INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION

Dati di taglio/Cutting data

MATERIALE MATERIAL	N/mm ²	CAVA DEL PIENO/SLOTTING		
		vc	ap	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	125	0,03 x D	0,003 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	100	0,03 x D	0,003 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel tools	<1300	80	0,03 x D	0,003 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		100	0,03 x D	0,003 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		70	0,03 x D	0,003 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		50	0,03 x D	0,003 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		150	0,03 x D	0,010 x D

MATERIALE MATERIAL	N/mm ²	COPIATURA IN CONTORNATURA/COPY MILLING CONTOURING			
		vc	ap	ae	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	125	2 x D	0,02 x D	0,004 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	100	2 x D	0,02 x D	0,004 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel tools	<1300	80	2 x D	0,02 x D	0,004 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		100	2 x D	0,02 x D	0,004 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		70	2 x D	0,02 x D	0,004 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		50	2 x D	0,02 x D	0,004 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		150	2 x D	0,02 x D	0,010 x D

La velocità di taglio è sempre riferita al diametro di taglio/Cutting speed depends always on the cutting diameter



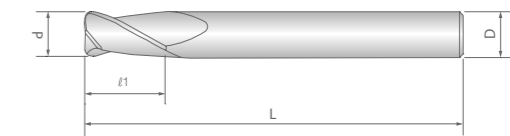
Fresa md per cave Z3 / Solid carbide end mill for slot milling Z3

CODICE CODE	Ø D h10 Ø D h10	Ø d h6 Ø d h6	L L	L1 L1		
C30-D2,0 Z3 L38-5 TI	2,0	3	38	5	3	●
C30-D2,5 Z3 L38-7 TI	2,5	3	38	7	3	●
C30-D3,0 Z3 L38-7 TI	3,0	3	38	7	3	●
C30-D4,0 Z3 L50-8 TI	4,0	4	50	8	3	●
C30-D5,0 Z3 L50-10 TI	5,0	5	50	10	3	●
C30-D6,0 Z3 L57-10 TI	6,0	6	57	10	3	●
C30-D7,0 Z3 L60-13 TI	7,0	7	60	13	3	●
C30-D8,0 Z3 L63-16 TI	8,0	8	63	16	3	●
C30-D9,0 Z3 L67-16 TI	9,0	9	67	16	3	●
C30-D10 Z3 L72-19 TI	10	10	72	19	3	●
C30-D11 Z3 L83-22 TI	11	11	83	22	3	●
C30-D12 Z3 L83-22 TI	12	12	83	22	3	●
C30-D13 Z3 L83-22 TI	13	13	83	22	3	●
C30-D14 Z3 L83-22 TI	14	14	83	22	3	●
C30-D15 Z3 L92-26 TI	15	15	92	26	3	●
C30-D16 Z3 L92-26 TI	16	16	92	26	3	●
C30-D18 Z3 L92-26 TI	18	18	92	26	3	●
C30-D20 Z3 L104-32 TI	20	20	104	32	3	●

● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand

Frese MD per cave Z3 elica standard art. C30 Riv.Tialn. Un dente frontale tagliente fino al centro.

Solid carbide mills for slot milling Z3 standard helix art. C30. Coating Tialn. One end tooth cutting up to the centre.



INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION

Dati di taglio/Cutting data

MATERIALE MATERIAL	N/mm ²	CAVA DEL PIENO/SLOTTING		
		vc	ap	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	125	0,50 x D	0,005 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	100	0,50 x D	0,005 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel tools	<1300	80	0,45 x D	0,005 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		100	0,50 x D	0,005 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		70	0,45 x D	0,005 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		50	0,45 x D	0,005 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		150	0,50 x D	0,010 x D

MATERIALE MATERIAL	N/mm ²	SGROSSATURA IN CONTORNATURA/CONTOURING ROUGHING			
		vc	ap	ae	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	125	<1,5 x D	0,30 x D	0,006 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	100	<1,5 x D	0,20 x D	0,006 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel tools	<1300	80	<1,5 x D	0,20 x D	0,006 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		110	<1,5 x D	0,30 x D	0,006 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		80	<1,5 x D	0,10 x D	0,006 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		70	<1,5 x D	0,15 x D	0,006 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		170	<1,5 x D	0,40 x D	0,014 x D

FINITURA IN CONTORNATURA

Impegno laterale radiale Ae : mm. 0,03 x D
Utilizzare una profondità assiale di lavoro Ap. fino a 1,5 X D.
E' possibile aumentare la velocità di taglio Vc. Del 15%.
Aumentare o ridurre Fz per ottenere il grado di finitura richiesto

CONTOURING FINISHING

Radial cutting width Ae.: mm. 0,03 x D
Axial cutting depth Ap. mm. ≤ 1,5 x D
Cutting speed Vc. + 15%
Increase decrease the Fz for satisfactory surface quality



INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION

Dati di taglio/Cutting data

MATERIALE MATERIAL	N/mm ²	CAVA DEL PIENO/SLOTTING		
		vc	ap	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	120	0,50 x D	0,005 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	100	0,50 x D	0,005 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel tools	<1300	75	0,45 x D	0,005 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		100	0,50 x D	0,005 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		70	0,45 x D	0,005 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		50	0,45 x D	0,005 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		150	0,50 x D	0,010 x D

MATERIALE MATERIAL	N/mm ²	SGROSSATURA IN CONTORNATURA/CONTOURING ROUGHING			
		vc	ap	Ae	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	125	<1,5 x D	0,30 x D	0,006 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	110	<1,5 x D	0,20 x D	0,006 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel tools	<1300	80	<1,5 x D	0,20 x D	0,006 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		110	<1,5 x D	0,30 x D	0,006 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		80	<1,5 x D	0,10 x D	0,006 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		70	<1,5 x D	0,15 x D	0,006 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		170	<1,5 x D	0,40 x D	0,014 x D

FINITURA IN CONTORNATURA

Impegno laterale radiale Ae: mm. 0,03 x D

Utilizzare una profondità assiale di lavoro Ap. fino a 1,5 X D.

E' possibile aumentare la velocità di taglio Vc. Del 15%.

Aumentare o ridurre Fz per ottenere il grado di finitura richiesto

CONTOURING FINISHING

Radial cutting width Ae.: mm. 0,03x D

Axial cutting depth Ap. mm. ≤ 1,5 x D

Cutting speed Vc. + 15%

Increase decrease the Fz for satisfactory surface quality

Fresa md per cave Z3 / Solid carbide end mill for slot milling Z3

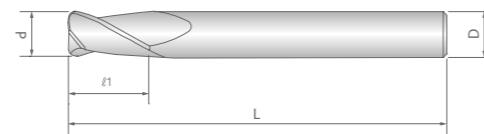
CODICE CODE		Ø D h10 Ø D h10	Ø d h6 Ø d h6	L	L1		
C35-D.2,5 Z3 L55-3	TI	2,5	6	55	3	3	●
C35-D.2,8 Z3 L55-4	TI	2,8	6	55	4	3	●
C35-D.3,0 Z3 L55-5	TI	3	6	55	5	3	●
C35-D.3,5 Z3 L55-5	TI	3,5	6	55	5	3	●
C35-D.3,8 Z3 L55-6	TI	3,8	6	55	6	3	●
C35-D.4,0 Z3 L55-6	TI	4	6	55	6	3	●
C35-D.4,5 Z3 L55-6	TI	4,5	6	55	6	3	●
C35-D.4,8 Z3 L55-7	TI	4,8	6	55	7	3	●
C35-D.5,0 Z3 L55-7	TI	5	6	55	7	3	●
C35-D.5,5 Z3 L55-8	TI	5,5	6	55	8	3	●
C35-D.5,8 Z3 L58-9	TI	5,8	6	58	9	3	●
C35-D.6,0 Z3 L58-9	TI	6	6	58	9	3	●
C35-D.6,5 Z3 L59-10	TI	6,5	8	59	10	3	●
C35-D.7,0 Z3 L59-10	TI	7	8	59	10	3	●
C35-D.7,5 Z3 L59-10	TI	7,5	8	59	10	3	●
C35-D.7,8 Z3 L59-10	TI	7,8	8	59	10	3	●
C35-D.8,0 Z3 L59-10	TI	8	8	59	10	3	●
C35-D.8,5 Z3 L67-11	TI	8,5	10	67	11	3	●
C35-D.9,0 Z3 L67-11	TI	9	10	67	11	3	●
C35-D.9,5 Z3 L67-12	TI	9,5	10	67	12	3	●
C35-D.9,8 Z3 L67-12	TI	9,8	10	67	12	3	●
C35-D.10,0 Z3 L67-13	TI	10	10	67	13	3	●
C35-D.11,8 Z3 L74-18	TI	11,8	12	74	18	3	●
C35-D.12,0 Z3 L74-18	TI	12	12	74	18	3	●
C35-D.14,0 Z3 L76-20	TI	14	14	76	20	3	●
C35-D.16,0 Z3 L83-25	TI	16	16	83	25	3	●

● Disponibile a stock/Available in stock

○ A richiesta/On demand

Frese MD per cave Z3 ad alte prestazioni a passo differenziato. Un dente frontale tagliente fino al centro.

Solid carbide mills for slot milling Z3 with high performance differentiated helix. One end tooth cutting up to the centre.





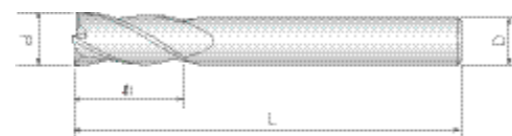
Fresa md per finitura Z4 / Solid carbide mill for finishing Z4

CODICE CODE	Ø D h10 Ø D h10	Ø d h6 Ø d h6	L L	L1 L1		
C40-D2,0 Z4 L38-7 TI	2,0	3	38	7	4	●
C40-D2,5 Z4 L38-8 TI	2,5	3	38	8	4	●
C40-D3,0 Z4 L38-8 TI	3,0	3	38	8	4	●
C40-D3,5 Z4 L50-10 TI	3,5	4	50	10	4	●
C40-D4,0 Z4 L50-11 TI	4,0	4	50	11	4	●
C40-D4,5 Z4 L50-11 TI	4,5	5	50	11	4	●
C40-D5,0 Z4 L50-13 TI	5,0	5	50	13	4	●
C40-D5,5 Z4 L57-13 TI	5,5	6	57	13	4	●
C40-D6,0 Z4 L57-13 TI	6,0	6	57	13	4	●
C40-D6,5 Z4 L60-16 TI	6,5	7	60	16	4	●
C40-D7,0 Z4 L60-16 TI	7,0	7	60	16	4	●
C40-D7,5 Z4 L63-19 TI	7,5	8	63	19	4	●
C40-D8,0 Z4 L63-19 TI	8,0	8	63	19	4	●
C40-D8,5 Z4 L67-19 TI	8,5	9	67	19	4	●
C40-D9,0 Z4 L67-19 TI	9,0	9	67	19	4	●
C40-D9,5 Z4 L72-22 TI	9,5	10	72	22	4	●
C40-D10 Z4 L72-22 TI	10	10	72	22	4	●
C40-D11 Z4 L83-26 TI	11	11	83	26	4	●
C40-D12 Z4 L83-26 TI	12	12	83	26	4	●
C40-D13 Z4 L83-26 TI	13	13	83	26	4	●
C40-D14 Z4 L83-26 TI	14	14	83	26	4	●
C40-D15 Z4 L92-32 TI	15	15	92	32	4	●
C40-D16 Z4 L92-32 TI	16	16	92	32	4	●
C40-D18 Z4 L92-32 TI	18	18	92	32	4	●
C40-D20 Z4 L104-38 TI	20	20	104	38	4	●
C40-D25 Z4 L121-45 TI	25	25	121	45	4	●

● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand

Frese MD per finitura Z4 elica standard art. C40 riv. TiAlN.

Solid carbide mills for finishing Z4 standard helix art. C40. Coating TiAlN



INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION

Dati di taglio/Cutting data

MATERIALE MATERIAL	FINITURA IN CONTORNATURA/CONTOURING FINISHING				
	N/mm ²	vc	ap	Ae	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	150	1,5 x D	0,25 x D	0,006 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	130	1,5 x D	0,25 x D	0,006 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel dies	<1300	100	1,5 x D	0,20 x D	0,006 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		130	1,5 x D	0,25 x D	0,006 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		110	1,5 x D	0,25 x D	0,006 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		55	1,5 x D	0,15 x D	0,006 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		170	1,5 X D	0,30 X D	0,010 X D

FINITURA IN CONTORNATURA

Impegno laterale radiale Ae : mm. 0,03 x D

Aumentare o ridurre Fz per ottenere il grado di finitura richiesto

Contouring finishing

Radial cutting width Ae. : mm. 0,03 x D

Increase decrease the Fz for satisfactory surface quality



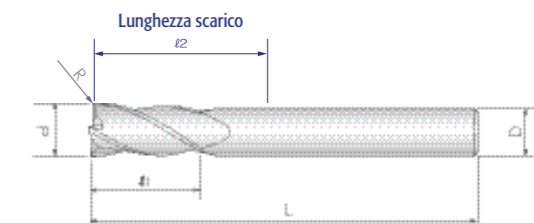
Fresa md torica con recesso Z4 / Solid carbide bull nose mill Z4 with recess

CODICE CODE	Ø D h10 Ø D h10	Ø d h6 Ø d h6	L L	L1 L1	L2 L2	R R		
C41-D3,0 Z4 L65-4 R0,3 TI	3,0	3,0	65	4	10	0,3	4	●
C41-D3,0 Z4 L65-4 R0,5 TI	3,0	3,0	65	4	10	0,5	4	●
C41-D4,0 Z4 L65-4 R0,3 TI	4,0	4,0	65	4	12	0,3	4	●
C41-D4,0 Z4 L65-4 R0,5 TI	4,0	4,0	65	4	12	0,5	4	●
C41-D5,0 Z4 L80-5 R0,5 TI	5,0	5,0	80	5	18	0,5	4	●
C41-D5,0 Z4 L80-5 R1,0 TI	5,0	5,0	80	5	18	1,0	4	●
C41-D6,0 Z4 L80-6 R0,5 TI	6,0	6,0	80	6	18	0,5	4	●
C41-D6,0 Z4 L80-6 R1,0 TI	6,0	6,0	80	6	18	1,0	4	●
C41-D6,0 Z4 L108-6 R0,5 TI	6,0	6,0	108	6	18	0,5	4	●
C41-D6,0 Z4 L108-6 R1,0 TI	6,0	6,0	108	6	18	1,0	4	●
C41-D8,0 Z4 L108-8 R0,5 TI	8,0	8,0	108	8	24	0,5	4	●
C41-D8,0 Z4 L108-8 R1,0 TI	8,0	8,0	108	8	24	1,0	4	●
C41-D8,0 Z4 L108-8 R1,5 TI	8,0	8,0	108	8	24	1,5	4	●
C41-D8,0 Z4 L108-8 R2,0 TI	8,0	8,0	108	8	24	2,0	4	●
C41-D10 Z4 L108-10 R0,5 TI	10	10	108	10	30	0,5	4	●
C41-D10 Z4 L108-10 R1,0 TI	10	10	108	10	30	1,0	4	●
C41-D10 Z4 L108-10 R1,5 TI	10	10	108	10	30	1,5	4	●
C41-D10 Z4 L108-10 R2,0 TI	10	10	108	10	30	2,0	4	●
C41-D12 Z4 L108-12 R0,5 TI	12	12	108	12	36	0,5	4	●
C41-D12 Z4 L108-12 R1,0 TI	12	12	108	12	36	1,0	4	●
C41-D12 Z4 L108-12 R1,5 TI	12	12	108	12	36	1,5	4	●
C41-D12 Z4 L108-12 R2,0 TI	12	12	108	12	36	2,0	4	●

● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand

Frese MD Toriche, lunghezza media, Z4 con recesso. Lunghezza di recesso 3xD riv. Art C41 TiAlN.

Solid carbide bull nose mills medium length Z4 with recess art. C41. Coating TiAlN. Recess length 3xD.



INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION

Dati di taglio/Cutting data

FRESATURA SUL PIANO CON FRESA TORICA IMPEGNO Ae FINO AL 100% DEL DIAMETRO

MATERIALE MATERIAL	N/mm ²	vc	ap	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	< 800	200	≤ R	0,010 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	160	≤ R	0,010 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel tools	<1300	140	≤ R	0,010 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		160	≤ R	0,010 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		150	≤ R	0,010 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		70	≤ R	0,010 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		300	≤ R	0,020 x D

SGROSSATURA IN CONTORNATURA/CONTOURING ROUGHING

MATERIALE MATERIAL	N/mm ²	vc	ap	Ae	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	150	1,5 x D	0,25 x D	0,004 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	130	1,5 x D	0,25 x D	0,004 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel tools	<1300	100	1,5 x D	0,20 x D	0,004 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		130	1,5 x D	0,25 x D	0,004 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		100	1,5 x D	0,25 x D	0,004 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		55	1,5 x D	0,15 x D	0,004 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		170	1,5 x D	0,30 x D	0,010 x D

FINITURA IN CONTORNATURA

Impegno laterale radiale Ae : mm. 0,03 x D

Aumentare o ridurre Fz per ottenere il grado di finitura richiesto

CONTOURING FINISHING

Radial cutting width Ae.: mm. 0,03x D

Increase decrease the Fz for satisfactory surface quality



Fresa md a sgrossare Z4 con rompitruciolo / Solid carbide mill for roughing Z4 with chip breaker

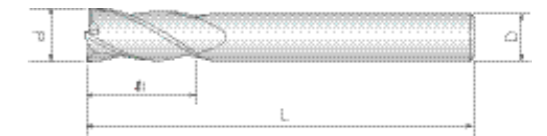
CODICE CODE	Ø D h10 Ø D h10	Ø d h6 Ø d h6	L	L1	
C42-D5,0 Z4 L57-13 SGR TI	5	6	57	13	●
C42-D6,0 Z4 L57-13 SGR TI	6	6	57	13	●
C42-D7,0 Z4 L60-16 SGR TI	7	7	60	16	●
C42-D8,0 Z4 L63-19 SGR TI	8	8	63	19	●
C42-D10 Z4 L72-22 SGR TI	10	10	72	22	●
C42-D11 Z4 L83-26 SGR TI	11	11	83	26	●
C42-D12 Z4 L83-26 SGR TI	12	12	83	26	●
C42-D13 Z4 L83-26 SGR TI	13	13	83	26	●
C42-D14 Z4 L83-26 SGR TI	14	14	83	26	●
C42-D15 Z4 L92-32 SGR TI	15	15	92	32	●
C42-D16 Z4 L92-32 SGR TI	16	16	92	32	●
C42-D18 Z4 L92-32 SGR TI	18	18	92	32	●
C42-D20 Z4 L104-38 SGR TI	20	20	104	38	●

● Disponibile a stock/Available in stock

○ A richiesta/On demand

Frese MD per sgrossature Z4 con rompitruciolo art. C42 Riv. Tialn.

Solid carbide mills for roughing Z4 with chip breaker art. C42. Coating Tialn.



INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION

Dati di taglio/Cutting data

SGROSSATURA IN CONTORNATURA/CONTOURING ROUGHING

MATERIALE MATERIAL	N/mm ²	vc	ap	Ae	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	140	1,5 x D	0,30 x D	0,006 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	115	1,5 x D	0,30 x D	0,006 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel tools	<1300	90	1,5 x D	0,25 x D	0,005 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		115	1,5 x D	0,30 x D	0,006 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		90	1,5 x D	0,25 x D	0,005 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		50	1,5 x D	0,25 x D	0,004 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		150	1,5 x D	0,40 x D	0,012 x D

FINITURA IN CONTORNATURA

Impegno laterale radiale Ae : mm. 0,03 x D

Aumentare o ridurre Fz per ottenere il grado di finitura richiesto

CONTOURING FINISHING

Radial cutting width Ae.: mm. 0,03x D

Increase decrease the Fz for satisfactory surface quality

HM P M K TiAlN



HM P M K TiAlN



Fresa md per sgrossatura Z4 / Solid carbide mill for roughing Z4

CODICE CODE	Ø D h10 Ø D h10	Ø d h6 Ø d h6	L L	L1 L1		
C43-D3,0 Z4 L57-8 TI S6	3	6	57	8	4	●
C43-D4,0 Z4 L57-9 TI S6	4	6	57	9	4	●
C43-D5,0 Z4 L57-10 TI S6	5	6	57	10	4	●
C43-D6,0 Z4 L57-13 TI	6	6	57	13	4	●
C43-D8,0 Z4 L63-19 TI	8	8	63	19	4	●
C43-D9,0 Z4 L72-21 TI	9	9	72	21	4	●
C43-D10 Z4 L72-22 TI	10	10	72	22	4	●
C43-D12 Z4 L83-26 TI	12	12	83	26	4	●
C43-D14 Z4 L83-26 TI	14	14	83	26	4	●
C43-D16 Z4 L92-32 TI	16	16	92	32	4	●
C43-D18 Z4 L92-34 TI	18	18	92	34	4	●
C43-D20 Z4 L104-38 TI	20	20	104	38	4	●
C43-D25 Z4 L121-45 TI	25	25	121	45	4	●

● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand

Fresa md per contornatura Z6 / Solid carbide mill for contouring Z6

CODICE CODE	Ø D h10 Ø D h10	Ø d h6 Ø d h6	L L	L1 L1		
C60-D6,0 Z6 L57-13 TI	6	6	57	13	6	●
C60-D8,0 Z6 L63-19 TI	8	8	63	19	6	●
C60-D10 Z6 L72-22 TI	10	10	72	22	6	●
C60-D12 Z6 L83-26 TI	12	12	83	26	6	●
C60-D16 Z6 L92-32 TI	16	16	92	32	6	●
C60-D20 Z6 L104-36 TI	20	20	104	36	6	●
C60-D25 Z6 L121-45 TI	25	25	121	45	6	●

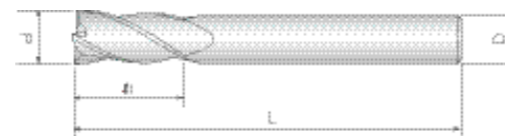
● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand

Faccetta di protezione spigolo / Edge protection face

Ø D h10	b
4	0,1
5	0,15
6-12	0,2
14-25	0,3

Frese MD per sgrossatura Z4 ad alte prestazioni elica e passo differenziati art. C43 riv. Tialn.

Solid carbide mills for roughing Z4 with high performance differentiated helix and pitch art. C43. Coating Tialn.



INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION

Dati di taglio/Cutting data

MATERIALE MATERIAL	CAVA DEL PIENO/SLOTTING			
	N/mm ²	vc	ap	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	130	1 x D	0,005 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	110	1 x D	0,005 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel tools	<1300	80	1 x D	0,005 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		120	1 x D	0,005 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		80	1 x D	0,005 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		50	1 x D	0,005 x D

FINITURA IN CONTORNATURA

Utilizzare una profondità assiale di lavoro Ap. fino a 1,5 X D
E' possibile aumentare la velocità di taglio Vc. del 20%
Aumentare o ridurre Fz per ottenere il grado di finitura richiesto

CONTOURING FINISHING

Axial cutting depth Ap. mm. ≤ 1,5 X D
Cutting speed Vc. + 20%
Increase decrease the Fz for satisfactory surface quality

INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION

Dati di taglio/Cutting data

MATERIALE MATERIAL	FINITURA IN CONTORNATURA/CONTOURING FINISHING				
	N/mm ²	vc	ap	ae	fz
Acciai basso legati/Low alloy steel	<800	160	1,5 x D	0,05 x D	0,004 x D
Acciai medio legati/Medium alloy steel	<1000	100	1,5 x D	0,05 x D	0,004 x D
Acciai legati, per utensili/Alloy steel tools	<1300	80	1,5 x D	0,04 x D	0,004 x D
Ghisa grigia/Grey cast iron		140	1,5 x D	0,04 x D	0,004 x D
Ghisa legata, sferoidale/Alloy spheroidal cast iron		110	1,5 x D	0,04 x D	0,004 x D
Acciai al cromo, inox/SS Cr Steel		50	1,5 x D	0,03 x D	0,004 x D
Materiali non ferrosi, alluminio/Aluminium		170	1,5 x D	0,04 x D	0,005 x D

FINITURA IN CONTORNATURA

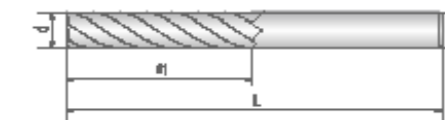
Aumentare o ridurre Fz per ottenere il grado di finitura richiesto

CONTOURING FINISHING

Increase decrease the Fz for satisfactory surface quality

Frese MD per finiture Z6 elica standard art. C60 riv. Tialn.

Solid carbide mills for finishing Z6 standard helix art. C60. Coating Tialn.



HM H TiAlN

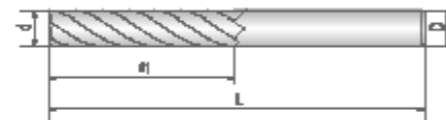


Fresa md per contornatura Z6 / Solid carbide mill for contouring Z6

CODICE CODE	Ø D h10 Ø D h10	Ø d h6 Ø d h6	L L	L1 L1		
C61-D4,0 Z6 L50-12	4	4	50	12	6	●
C61-D5,0 Z6 L50-15	5	5	50	15	6	●
C61-D6,0 Z6 L57-15	6	6	57	15	6	●
C61-D8,0 Z6 L80-20	8	8	80	20	6	●
C61-D10 Z6 L80-25	10	10	80	25	6	●
C61-D12 Z6 L108-30	12	12	108	30	6	●
C61-D14 Z6 L108-35	14	14	108	35	6	●
C61-D16 Z6 L108-40	16	16	108	40	6	●
C61-D18 Z6 L108-40	18	18	108	40	6	●
C61-D20 Z6 L125-45	20	20	125	45	6	●
C61-D25 Z6 L160-70	25	25	160	70	6	●

● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand

Frese MD per temprati Z6 elica standard art. C61.



Solid carbide mills for hardened steel Z6 standard helix art. C61.

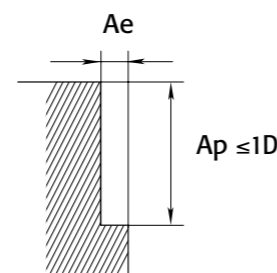
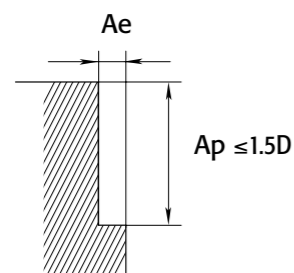
IGENERA COMBI-FLEX

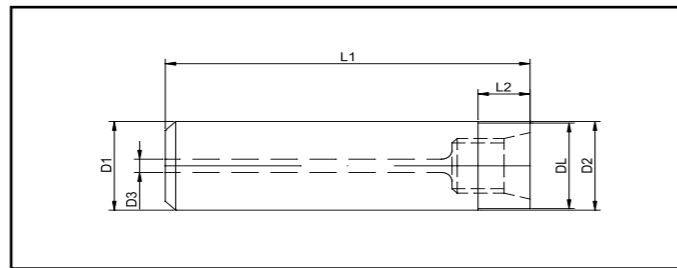
INFORMAZIONI TECNICHE/TECHNICAL INFORMATION

Dati di taglio/Cutting data

COPIATURA IN CONTORNATURA/COPYING IN CONTOURING

MATERIALE MATERIAL	Acciaio legato, Acciaio temprato (~55HRC) Alloy steel, Hardened steel (~55HRC)			Acciaio temprato (55-62HRC) Hardened steel (55-62HRC)			Acciaio temprato (62-70HRC) Hardened steel (62-70HRC)		
	Giri R.P.M. min ⁻¹	Avanzamento Feed mm/min	Profondità taglio laterale Ae Cut depth mm	Giri R.P.M. min ⁻¹	Avanzamento Feed mm/min	Profondità taglio laterale Ae Cut depth mm	Giri R.P.M. min ⁻¹	Avanzamento Feed mm/min	Profondità taglio laterale Ae Cut depth mm
4	14000	2500	0,1	7000	1000	0,05	4800	800	0,1
6	10000	3500	0,2	5000	1800	0,1	3000	1000	0,1
8	7000	3500	0,2	4000	1800	0,1	2400	1000	0,1
10	6000	3500	0,3	3000	1800	0,2	2000	1000	0,1
12	5000	3000	0,4	2000	1400	0,2	2000	1000	0,1
16	4000	2000	0,5	2000	1000	0,3	1000	600	0,2
20	3000	2000	0,6	1500	800	0,3	1000	500	0,2
25	3000	1400	0,6	1000	700	0,3	1000	400	0,2

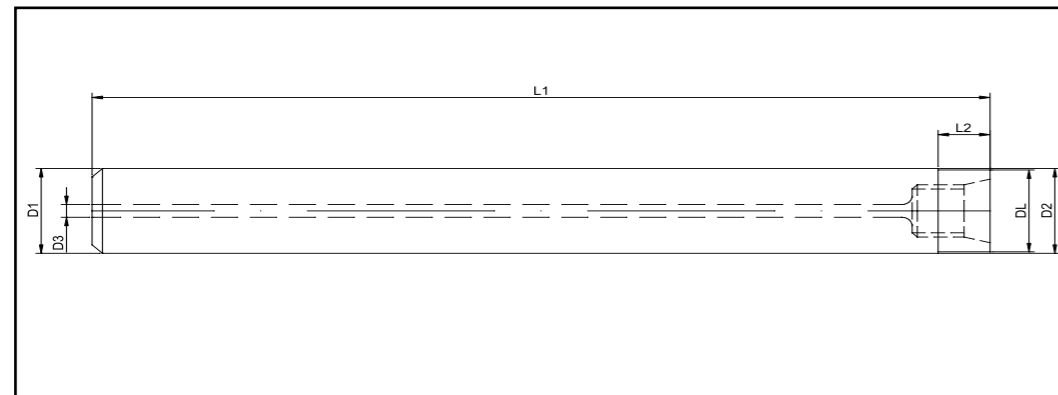




Serie normale / Normal series

CODICE CODE	D1 D1	D2 D2	D3 D3	L1 L1	L2 L2	DL DL	
G10H-55-5	10	9,6	2,5	55	5	T10	●
G12H-60-6	12	11,5	2,5	60	6	T12	●
G16H-65-8	16	15,5	3	65	8	T16	●
G20H-70-10	20	19,3	3	70	10	T20	●
G25H-80-12,5	25	24	5	80	12,5	T25	●
G32-90-16	32	31	5	90	16	T32	●

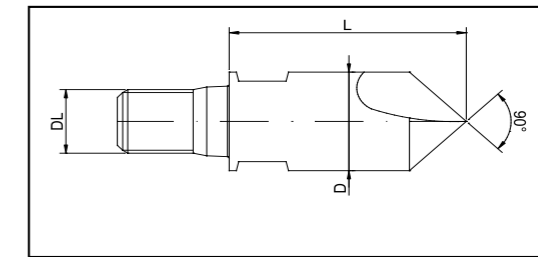
● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand



Serie lunga / Long series

CODICE CODE	D1 D1	D2 D2	D3 D3	L1 L1	L2 L2	DL DL	
G10H-100-5	10	9,6	2,5	100	5	T10	●
G12H-120-6	12	11,5	2,5	120	6	T12	●
G16H-160-8	16	15,5	3	160	8	T16	●
G20H-200-10	20	19,3	3	200	10	T20	●
G25H-250-12,5	25	24	5	250	12,5	T25	●
G32H-250-16	32	31	5	250	16	T32	●

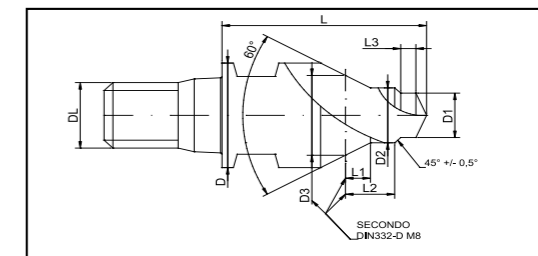
● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand



Da centri 90° / from centers 90°

CODICE CODE	D D	L L		DL DL	
T10-90°-20	10	20	2	T10	●
T12-90°-24	12	24	2	T12	●
T16-90°-32	16	32	2	T16	●

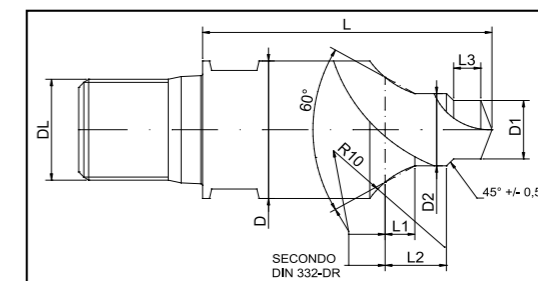
● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand



Pre-maschiatrici forma D secondo DIN322 / Pre-tapping machines form D according to DIN322

CODICE CODE	FILETTO FILETTO	D D	L3 L3	DL DL	
T10-M3D-1,5	M3	10	1,5	T10	●
T10-M4D-1,5	M4	10	1,5	T10	●
T12-M5D-2	M5	12	2	T12	●
T12-M6D-2	M6	12	2	T12	●
T16-M8D-2,5	M8	16	2,5	T16	●
T16-M10D-2,5	M10	16	2,5	T16	●
T20-M12D-3	M12	20	3	T16	●

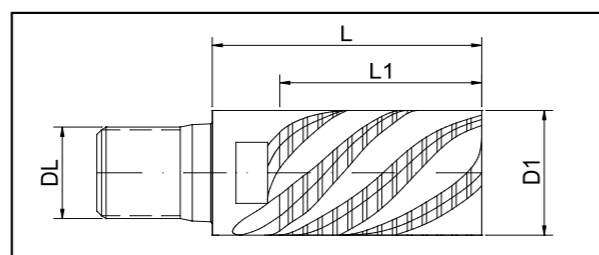
● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand



Pre-maschiatrici forma DR secondo DIN322 / Pre-tapping machines form DR according to DIN322

CODICE CODE	FILETTO FILETTO	D D	L3 L3	DL DL	
T10-M3DR-1,5	M3	10	1,5	T10	●
T10-M4DR-1,5	M4	10	1,5	T10	●
T12-M5DR-2	M5	12	2	T12	●
T12-M6DR-2	M6	12	2	T12	●
T16-M8DR-2,5	M8	16	2,5	T16	●
T16-M10DR-2,5	M10	16	2,5	T16	●
T20-M12DR-3	M12	20	3	T16	●

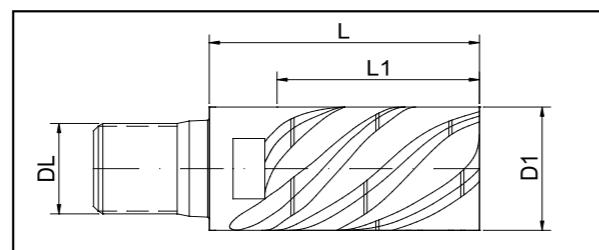
● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand



A sgrassare / To rough

CODICE CODE	D1	L1	L		DL	
T42D10 Z4 L20-15 SGR TI	10	15	20	4	T10	●
T42D12 Z4 L24-18 SGR TI	12	18	24	4	T12	●
T42D16 Z4 L32-24 SGR TI	16	24	32	4	T16	●
T42D20 Z4 L40-30 SGR TI	20	30	40	4	T20	●

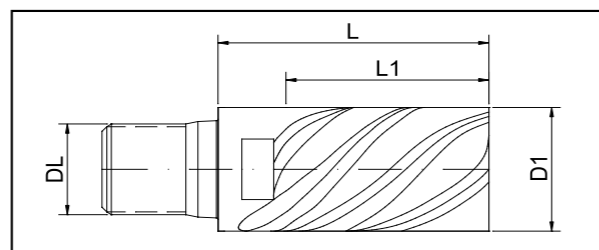
● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand



Con rompitruciolo NF / With chip breaker NF

CODICE CODE	D1	L1	L		DL	
T42D10 Z5 L20-15 NF TI	10	15	20	5	T10	●
T42D12 Z5 L24-18 NF TI	12	18	24	5	T12	●
T42D16 Z5 L32-24 NF TI	16	24	32	5	T16	●
T42D20 Z5 L40-30 NF TI	20	30	40	5	T20	●
T42D25 Z5 L50-37,5 NF TI	25	50	37,5	5	T25	●
T42D32 Z5 L64-48 NF TI	32	64	48	5	T32	●

● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand



A finire / To finish

CODICE CODE	D1	L1	L		DL	
T42D10 Z5 L20-15 F TI	10	15	20	5	T10	●
T42D12 Z5 L24-18 F TI	12	18	24	5	T12	●
T42D16 Z5 L32-24 F TI	16	24	32	5	T16	●
T42D20 Z5 L40-30 F TI	20	30	40	5	T20	●
T42D25 Z5 L50-37,5 F TI	25	50	37,5	5	T25	●
T42D32 Z5 L64-48 F TI	32	64	48	5	T32	●

● Disponibile a stock/Available in stock ○ A richiesta/On demand

SPECIALE

Possibilità di costruire testine con profili o caratteristiche speciali, partendo da grezzi in MD di diametro 10-12-16-20-25-32

SPECIAL

Possibility of construction of heads with special profiles, starting from the blank diameter 10-12-16-20-25-32



Via dell'Industria, 20/2
36051 Creazzo (VI) - Italy

tel. +39 0444 371564
info@dimautensili.it
www.dimautensili.it

P.I. 02953710247



www.schumantools.com
info@schumantools.com
+39 0445 1922233



Sito



Contatti

