

SCHUMANTOOLS[®]
WORK INSPIRATION

LINEA
STAMPI

2021

IL NOSTRO LAVORO CONTRIBUIRE A MIGLIORARE IL TUO.

OUR WORK IS IMPROVE YOURS.

**Perché lavorare bene quando puoi lavorare meglio?
Ci impegniamo a fornirti utensili, inserti, attrezzature e strumenti,
standard o personalizzati, adatti alla tua produzione.**

Why work well when you can work better?

We are committed to providing you with tools, inserts, equipment and tools, standard or customized, suitable for your production.

SERVIZIO CLIENTI

CUSTOMER CARE

I nostri operatori sono a tua disposizione per comunicarti informazioni e preventivi sui prodotti che scegli a catalogo o che hai concordato con i nostri tecnici. Il nostro responsabile commerciale può incontrarti anche presso la tua azienda.

Our operators are at your disposal to communicate information and quotes on the products you choose in the catalog or that you have agreed with our technicians. Our sales manager can also meet you at your company.



CONSULENZA

ADVICE

I nostri tecnici lavorano con i clienti per proporre le soluzioni adatte alle loro esigenze produttive: i nostri prodotti, standard e speciali, sono infatti progettati e realizzati anche attraverso le informazioni degli utenti finali, raccolte nelle diverse prove e analisi sul campo.

Our technicians work with customers to propose the solutions suited to their production needs: our products, standard and special, are in fact designed and manufactured also through the information of the end users, collected in the various tests and analysis in the field.

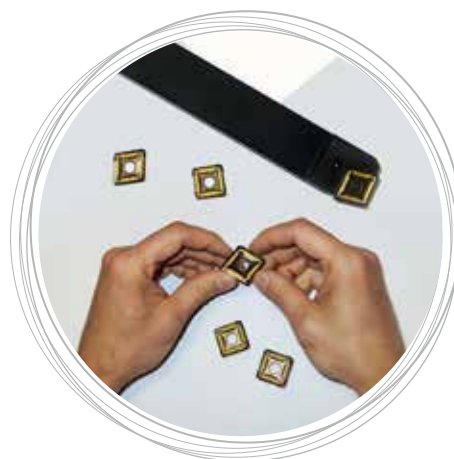


ASSISTENZA TECNICA
























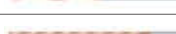

TECHNICAL ASSISTANCE

Vogliamo essere il tuo punto di riferimento nell'acquisto dei prodotti, ma anche dopo la vendita. Ecco perché ti garantiamo un servizio di assistenza tecnica continuativo: potrai chiamarci e scriverci per consultarti con i nostri esperti.

























We want to be your point of reference in the purchase of products, but also after the sale. That's why we guarantee a continuous technical assistance service: you can call us and write us to consult with our experts.



INDICE GENERALE

Per uso su Use	Z nr of Flutes	Tipologia End Feature	Nome Code Name	Descrizione Tool Description		Rivestimento Coating	Pagina Page	
Per Acciai fino 68 HRC For Super Hardened Steels	2	Sferica Ball End	ST 2H6 SFRC		2Z Frese Sferiche Rastremate coniche per Acciai fino 68 HRC 2F Ball Endmill-Tapered Neck	S-HC	7	
		Sferica Ball End	ST 2H6 SFR		2Z Frese Sferiche Rastremate per Acciai fino 68 HRC 2F Necked Ball End for Super Hardened Steels	S-HC	11	
		Cilindrica Square End	ST 2H6 CR		2Z Frese Cilindriche Rastremate per Acciai fino 68 HRC 2F Necked Square End for Super Hardened Steels	S-HC	16	
		Torica R Corner Radius	ST 2H6 TR		2Z Frese Toriche Rastremate per Acciai fino 68 HRC 2F Necked Corner Radius for Super Hardened Steels	S-HC	21	
	4	Torica R Corner Radius	ST 4H6 TR		4Z Frese Toriche Rastremate per Acciai fino 68 HRC 4F Necked Corner Radius for Hardened Steels	S-HC	30	
	2	Sferica Ball End	ST 2H6 SF		2Z Frese Sferiche per Acciai fino 68 HRC 2F Ball End for Super Hardened Steels	S-HC	36	
		Cilindrica Square End	ST 2H6 C		2Z Frese Cilindriche per Acciai fino 68 HRC 2F Square End for Super Hardened Steels	S-HC	38	
	4	Cilindrica Square End	ST 4H6 C		4Z Frese Cilindriche per Acciai fino 68 HRC 4F Square End for Super Hardened Steels	S-HC	40	
	2	Torica R Corner Radius	ST 2H6 T		2Z Frese Toriche per Acciai fino 68 HRC 2F Corner Radius Long for Super Hardened Steels	S-HC	41	
	4	Torica R Corner Radius	ST 4H6 T		4Z Frese Toriche per Acciai fino 68 HRC 4F Corner Radius Long for Super Hardened Steels	S-HC	43	
	6	Cilindrica Square End	ST 6H6 C		6Z Frese Cilindriche per Acciai fino 68 HRC 6F Square Endmill for Super Hardened Steel	S-HC	45	
	Per Acciai fino 55 HRC For Hardened Steels	2	Sferica Ball End	ST 2H5 SFR		2Z Frese Sferiche Rastremate 2F Necked Ball End	AlTiSiN	46
			Cilindrica Square End	ST 2H5 CR		2Z Frese Cilindriche Rastremate 2F Necked Square End	AlTiSiN	51
Torica R Corner Radius			ST 2H5 TR		2Z Frese Toriche Rastremate 2F Necked Corner Radius	AlTiSiN	56	
4		Torica R Corner Radius	ST 4H5 TR		4Z Frese Toriche Rastremate 4F Necked Corner Radius	AlTiSiN	65	
2		Sferica Ball End	ST 2H5 SF2		2Z Frese Sferiche - Normali 2F Ball End-Regular	AlTiSiN	71	
		Sferica Ball End	ST 2H5 SF1		2Z Frese Sferiche - Corte 2F Ball End-Short	AlTiSiN	73	
		Cilindrica Square End	ST 2H5 C2		2Z Frese Cilindriche - Normali 2F Square End-Regular	AlTiSiN	74	
4		Cilindrica Square End	ST 4H5 C2		4Z Frese Cilindriche - Normali 4F Square End-Regular	AlTiSiN	76	
2		Cilindrica Square End	ST 2H5 C3		2Z Frese Cilindriche - Lunghe 2F Square End-Long	AlTiSiN	78	
4		Cilindrica Square End	ST 4H5 C3		4Z Frese Cilindriche - Lunghe 4F Square End-Long	AlTiSiN	79	
2		Torica R Corner Radius	ST 2H5 TR3		2Z Frese Toriche Rastremate - Lunghe 2F Corner Radius-Long	AlTiSiN	80	
4		Torica R Corner Radius	ST 4H5 TR3		4Z Frese Toriche Rastremate - Lunghe 4F Corner Radius-Long	AlTiSiN	82	
6		Cilindrica Square End	ST 6H5 C2		6Z Frese Cilindriche - Normali 6F Square End-Regular	AlTiSiN	84	
4	Torica R Corner Radius	ST 4H5 T-HF		4Z Frese Toriche Alto Avanzamento 4F Corner Radius for High Feed Rate	AlTiSiN	85		

I prodotti potrebbero subire delle variazioni migliorative sui materiali, rivestimenti e spoglie di taglio senza preavviso, vengono garantite le geometrie e dimensioni descritte su ogni codice.
The products may be subject to improved variations on the materials, coatings and cutting edges without notice, the geometries and dimensions described on every code are guaranteed.

Indice Use	Z Nr of Flutes	Tipologia End Feature	Nome Code Name	Descrizione Tool Description		Rivestimento Coating	Pagina Page
Alluminio, Rame, Acciaio Inox Aluminum, Copper, Stainless Steel	2	Cilindrica Square End	ST 2ALC		2Z Frese Cilindriche per Alluminio 2F Square End for Aluminum	Uncoated	86
	3	Cilindrica Square End	ST 3ALC		3Z Frese Cilindriche per Alluminio 3F Square End for Aluminum	Uncoated	87
		Torica Corner Radius	ST 3ALT		3Z Frese Toriche per Alluminio 3F Corner Radius End for Aluminum	Uncoated	89
	2	Torica Corner Radius	ST 2RAT		2Z Frese Toriche per Rame 2F Corner Radius for Copper	AlTiN	90
		Sferica Ball End	ST 2SISF		2Z Frese Sferiche per Materiali Sintetici 2F Ball End for Synthetic Materials	Uncoated	91
		Cilindrica Square End	ST 2SIC		2Z Frese Cilindriche per Materiali Sintetici 2F Square End for Synthetic Materials	Uncoated	93
	4	Cilindrica Square End	ST 4MMC		4Z Frese Cilindriche per Inox 4F Square for Stainless Steel	AlTiN	95
		Torica Corner Radius	ST 4MMT		4Z Frese Toriche per Inox 4F Corner Radius for Stainless Steel	AlTiN	96
Per Grafite For Graphite	2	Sferica Ball End	ST 2DIASF		2Z Frese Sferiche Riv. Diamante per Grafite 2F Ball End-Diamond Coated	Diamond	98
	4	Sferica Ball End	ST 4DIASF		4Z Frese Sferiche Riv. Diamante per Grafite 4F Ball End-Diamond Coated	Diamond	101
		Torica Corner Radius	ST 4DIAT		4Z Frese Toriche-Rivestimento Diamante per Grafite 4F Corner Radius-Diamond Coating	Diamond	103
Speciali Special	1	Cilindrica Square End	ST 1FE		1Z Frese Monotagliante per Alluminio e Plastica 1F End Mill	Uncoated	106
	2	-	ST 2CE		2Z Punte da Centro 2F Centering	Uncoated	107
		-	ST 2MX		2Z Frese Multifunzione - Centrini e Svasature 2F NC Drill	Uncoated	108
		-	ST 2CRRC		2Z Frese a Raggio Concavo - Rivestite 2F Corner Rounding R-C	AlTiN	109
		-	ST 2TC		2Z Frese per Cave a "T" 2F T Slot Cutter	Uncoated	110
	4	-	ST 4RTCC		4Z Frese per Cave a "T" Raggiate - C 4F Round T Slot Cutter-C	AlTiN	111
Miniform Per Acciai fino 60 HRC For Hardened Steels	2	Semisferica Hemispherical End	HM26		2Z Frese Semisferiche per Acciaio fino 60 HRC 2F Hemispherical End for Hardened Steels Ø1 - Ø1,5 - Ø2	AlTiSiN	138 +143
	2	Torica Corner Radius	HM27		2Z Frese Toriche per Acciaio fino 60 HRC 2F Corner Radius for Hardened Steels Ø1 - Ø1,5 - Ø2	AlTiSiN	138 +143
	2	Semisferica Hemispherical End	HM26		2Z Frese Semisferiche per Acciaio fino 60 HRC 2F Hemispherical End for Hardened Steels Ø3 - Ø4	AlTiSiN	144 +146
	3	Torica Corner Radius	HM37		3Z Frese Toriche per Acciaio fino 60 HRC 3F Corner Radius for Hardened Steels Ø3	AlTiSiN	144
	4	Torica Corner Radius	HM47		4Z Frese Toriche per Acciaio fino 60 HRC 4F Corner Radius for Hardened Steels Ø4	AlTiSiN	146
	2	Semisferica Hemispherical End	HM26		2Z Frese Semisferiche per Acciaio fino 60 HRC 2F Hemispherical End for Hardened Steels Ø4...Ø12	AlTiSiN	148
	5	Torica Corner Radius	HM57		5Z Frese Toriche per Acciaio fino 60 HRC 5F Corner Radius for Hardened Steels Ø6...Ø12	AlTiSiN	148

I prodotti potrebbero subire delle variazioni migliorative sui materiali, rivestimenti e spoglie di taglio senza preavviso, vengono garantite le geometrie e dimensioni descritte su ogni codice.
The products may be subject to improved variations on the materials, coatings and cutting edges without notice, the geometries and dimensions described on every code are guaranteed.

INDICE GENERALE

FRESE MD TROCIDALI HM TROCHOIDAL MILL

XM871 UNIVERSAL					
ø D (mm)	6-20				
		<table border="1"><tr><td>P</td><td></td><td>K</td></tr></table>	P		K
P		K			
pag. 150					

XM761 STAINLESS SPEED				
ø D (mm)	3-20			
		<table border="1"><tr><td>M</td></tr><tr><td>S</td></tr></table>	M	S
M				
S				
pag. 151				

XM632								
ø D (mm)	8-25							
		<table border="1"><tr><td>P</td><td>M</td><td>K</td></tr><tr><td>N</td><td>S</td><td>48 HRC</td></tr></table>	P	M	K	N	S	48 HRC
P	M	K						
N	S	48 HRC						
pag. 152								

MANDRINO ALTA VELOCITÀ HIGH SPEED SPINDLE

XM898								
ø D (mm)	4-20							
		<table border="1"><tr><td>P</td><td>M</td><td>K</td></tr><tr><td>N</td><td>S</td><td>48 HRC</td></tr></table>	P	M	K	N	S	48 HRC
P	M	K						
N	S	48 HRC						
pag. 153								

STJET		
pag. 154		

FRESE PER COPIATURA COPY MILLING CUTTERS

SPPH				
ø D (mm)	8-32			
		<table border="1"><tr><td>P</td></tr><tr><td>H</td></tr></table>	P	H
P				
H				
pag. 170				

PRHM		
ø D (mm)	11-32	
pag. 174		

ST00 RD07			
ø D (mm)	15-35		
		<table border="1"><tr><td>P</td></tr></table>	P
P			
pag. 175			

ST00 RD10			
ø D (mm)	20-52		
		<table border="1"><tr><td>P</td></tr></table>	P
P			
pag. 176			

ST00 RD12			
ø D (mm)	25-125		
		<table border="1"><tr><td>P</td></tr></table>	P
P			
pag. 177			

ST00 RD16			
ø D (mm)	52-125		
		<table border="1"><tr><td>P</td></tr></table>	P
P			
pag. 178			

FRESE PER ALTI AVANZAMENTI

HIGH FEED MILLING TOOLS

ST01-B4 10			
ø D (mm)	16-52		
	ANGX 10T308..	P	M
	ANHX 10T320..	S	H
pag. 180			

ST01 13			
ø D (mm)	50-160		
	XDLT 1305..	P	M
	XDLW 13T415..	S	K
pag. 182			

ST01-B8 11			
ø D (mm)	18,3-111,1		
	SNGX 1104..	P	M
		S	H
pag. 184			

ST01 16			
ø D (mm)	42,8-200		
	SPHW 1605..	P	M
	SPHT 1605..	S	
pag. 186			

MI01 12/14			
ø D (mm)	32-100		
	JDMW 1204..	P	M
pag. 188			

ST45 14			
ø D (mm)	50-200		
	SEKX 1404..	P	M
	SEKW 1404..	N	S
	SEHT 1404..		
	WEEW 1404..		
pag. 190			

FRESE PER SPALLAMENTI RETTI

SHOULDER MILLING TOOL

ST90-V 06			
ø D (mm)	10-16		
	ADMX 0602..	P	M
	ADEX 0602..	N	S
pag. 192			




















ST90-V 10			
ø D (mm)	16-35		
	ADGX 1003..	P	M
	ADMX 1003..	N	S
	ADEX 1003..		
pag. 194			

ST90-V 13			
ø D (mm)	20-80		
	ADGX 1304..	P	M
	ADMX 1304..	N	S
	ADEX 1003..		
	ADHX 1706..		
pag. 196			

ST90-V 17			
ø D (mm)	40-100		
	ADMX 1706..	P	M
	ADEX 1706..	N	S
	ADHX 1706..		
pag. 198			

Legenda Icone

Icon Glossary

Tipo Type	Descrizione Description					
Materiale Utensile Tool substrate						
	Metallo Duro Micrograin carbide					
Angolo Elica Helix angle						
	15°	20°	30°	35° - 38°	40°	45°
Numero di Denti Number of cutting edges						
	1 dente 1 Flute	2 denti 2 Flutes	3 denti 3 Flutes	4 denti 4 Flutes	6 denti 6 Flutes	
Rivestimento Coating						
	AlTiN/SiN Rivestimento Nanocomposito Nanocomposite coating	Rivestimento Nanocomposito Specifico per Temprato Nanocomposite coating for Super hardened steels	Rivestimento AlTiN AlTiN coated	Rivestimento AlTiCrSiN AlTiCrSiN coated	Rivestimento HP HP coated	Rivestimento diamante Diamond coated
						
	Nudo Uncoated					

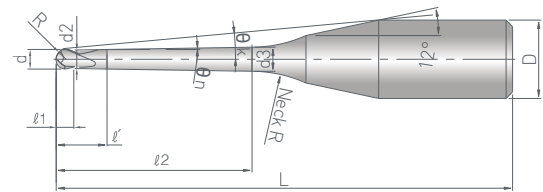


Caratteristiche

- Scarico conico per ridurre le vibrazioni
- Ampia gamma rastremature per l'utilizzo su varie applicazioni
- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimenti nanocompositi per una migliore resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile
- Per taglio a secco e con refrigerante

Features

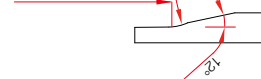
- Tapered neck for vibration-reduced cutting
- Extended neck style for long reach applications
- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Nanocomposite coatings for improved wear resistance and longer tool life
- For Dry cutting and Wet cutting



Type A

Compound neck shape

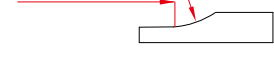
Under Neck Length



Type B

Without taper

Under Neck Length



Tolerance :

Cutting Dia.	Radius
d≤6: 0/-0.01	R≤0.25: 0/-0.005
d>6: 0/-0.015	R>0.25: 0/-0.01

Adatto per / Recommended workpiece Material :

⊙: Prima scelta (First choice), ○: Scelta alternativa (Alternative choice), △: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)	Acciaio Inox (~HB 240) Stainless Steel (fino a 240 HB)	Ghisa (~HB 260) Cast Iron (fino a 260 HB)	Acciai alto legati (~HRC 50) Prehardened Steel (fino a 50 HRC)	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) Hardened Steel (45 to 55 HRC)	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)	Leghe di Titanio Titanium Alloy	Leghe di Rame Copper Alloy	Leghe di Alluminio Aluminum Alloy	Resine / ABS Resin & Plastics	Grafite Graphite
○	△	○		○	⊙					

(Unit: mm)

2Z Frese Sferiche Rastremate Coniche per Acciai fino 68 HRC / 2F Ball Endmill-Tapered Neck

Codice Product No	Diametro x Raggio Cutting Dia X Radius Ball Nose (d X R)	Angolo Conicità Neck Angle θn	Lunghezza Utile Length of Reach l2	Lunghezza Tagliante Length of Cut l1	Diametro minimo scarico Neck Dia d2	Diametro massimo scarico Under Neck Dia d3	Lunghezza Totale Overall length L	Diametro Gambo Shank Dia D	Raggio Raccordo Neck R	Tipo Disegno Type Drawing (A - B)	Utile cilindrico teorico Approx neck length i	Angolo di interferenza Interference Angle θk	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo The effective under-neck length for the various draft angles				
													0.5°	1°	1.5°	2°	3°
2H6 SFRC 050 040 400	0.5 X R0.25	0.4	4	0.35	0.47	0.521	50	4	7	A	2.49	8.35	4.62	5.00	5.30	5.55	5.99
2H6 SFRC 050 040 600	0.5 X R0.25	0.4	6	0.35	0.47	0.549	50	4	10	A	2.49	7.20	6.80	7.41	7.86	8.24	8.89
2H6 SFRC 050 090 600	0.5 X R0.25	0.9	6	0.35	0.47	0.648	50	4	10	A	1.30	7.32	2.62	6.92	7.52	7.97	8.69
2H6 SFRC 050 090 800	0.5 X R0.25	0.9	8	0.35	0.47	0.710	50	4	10	A	1.30	6.45	2.62	8.96	9.67	10.18	10.99
2H6 SFRC 050 090 1200	0.5 X R0.25	0.9	12	0.35	0.47	0.836	50	4	10	A	1.30	5.21	2.62	13.05	13.94	14.55	15.49
2H6 SFRC 060 040 200	0.6 X R0.3	0.4	2	0.40	0.57	0.592	50	4	4	A	2.17	9.93	2.42	2.59	2.73	2.85	3.08
2H6 SFRC 060 040 400	0.6 X R0.3	0.4	4	0.40	0.57	0.620	50	4	7	A	2.54	8.31	4.62	5.00	5.29	5.54	5.98
2H6 SFRC 060 040 600	0.6 X R0.3	0.4	6	0.40	0.57	0.648	50	4	10	A	2.54	7.14	6.80	7.41	7.85	8.23	8.88
2H6 SFRC 060 040 800	0.6 X R0.3	0.4	8	0.40	0.57	0.676	50	4	10	A	2.54	6.26	8.85	9.56	10.07	10.50	11.22
2H6 SFRC 060 040 100	0.6 X R0.3	0.4	10	0.40	0.57	0.704	50	4	10	A	2.54	5.57	10.89	11.70	12.27	12.73	13.52
2H6 SFRC 060 040 1200	0.6 X R0.3	0.4	12	0.40	0.57	0.732	55	4	10	A	2.54	5.02	12.94	13.83	14.44	14.95	15.79
2H6 SFRC 060 040 1500	0.6 X R0.3	0.4	15	0.40	0.57	0.774	55	4	10	A	2.54	4.37	15.99	17.01	17.68	18.24	19.27
2H6 SFRC 060 090 400	0.6 X R0.3	0.9	4	0.40	0.57	0.683	50	4	7	A	1.35	8.41	2.67	4.70	5.07	5.37	5.85
2H6 SFRC 060 090 600	0.6 X R0.3	0.9	6	0.40	0.57	0.746	50	4	10	A	1.35	7.26	2.67	6.92	7.51	7.96	8.68
2H6 SFRC 060 090 800	0.6 X R0.3	0.9	8	0.40	0.57	0.809	50	4	10	A	1.35	6.38	2.67	8.96	9.67	10.18	10.98
2H6 SFRC 060 090 1000	0.6 X R0.3	0.9	10	0.40	0.57	0.872	50	4	10	A	1.35	5.70	2.67	11.01	11.81	12.37	13.25
2H6 SFRC 060 090 1200	0.6 X R0.3	0.9	12	0.40	0.57	0.934	55	4	10	A	1.35	5.14	2.67	13.05	13.94	14.54	15.49
2H6 SFRC 060 090 1500	0.6 X R0.3	0.9	15	0.40	0.57	1.029	55	4	10	A	1.35	4.49	2.67	16.10	17.11	17.78	18.81
2H6 SFRC 060 140 400	0.6 X R0.3	1.4	4	0.40	0.57	0.746	50	4	7	A	1.01	8.52	1.41	2.80	4.78	5.16	5.70
2H6 SFRC 060 140 500	0.6 X R0.3	1.4	5	0.40	0.57	0.795	50	4	7	A	1.01	7.91	1.41	2.80	5.80	6.23	6.83

STFORM 2H6 SFRC

(Unit: mm)

Codice Product No	Diametro x Raggio Cutting Dia X Radius Ball Nose (d X R)	Angolo Conicità Neck Angle θn	Lunghezza Utile Length of Reach l ₂	Lunghezza Tagliente Length of Cut l ₁	Diametro minimo scarico Neck Dia d ₂	Diametro massimo scarico Under Neck Dia d ₃	Lunghezza Totale Overall length L	Diametro Gambo Shank Dia D	Raggio Raccordo Neck R	Tipo Disegno Type Drawing (A - B)	Utile cilindrico teorico Approx neck length i	Angolo di interferenza Interference Angle θk	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo The effective under-neck length for the various draft angles				
													0.5°	1°	1.5°	2°	3°
2H6 SFRC 060 140 600	0.6 X R0.3	1.4	6	0.40	0.57	0.844	50	4	10	A	1.01	7.39	1.41	2.80	7.04	7.63	8.45
2H6 SFRC 060 140 800	0.6 X R0.3	1.4	8	0.40	0.57	0.941	50	4	10	A	1.01	6.52	1.41	2.80	9.08	9.78	10.71
2H6 SFRC 060 140 1000	0.6 X R0.3	1.4	10	0.40	0.57	1.039	50	4	10	A	6.52	5.83	1.41	2.80	11.13	11.92	12.94
2H6 SFRC 060 140 2000	0.6 X R0.3	1.4	20	0.40	0.57	1.528	60	4	10	A	6.52	3.82	1.41	2.80	21.31	22.47	23.84
2H6 SFRC 060 290 600	0.6 X R0.3	2.9	6	0.40	0.57	1.137	50	4	10	A	0.69	7.79	0.77	0.90	1.12	1.58	7.45
2H6 SFRC 060 290 800	0.6 X R0.3	2.9	8	0.40	0.57	1.340	50	4	10	A	0.69	6.95	0.77	0.90	1.12	1.58	9.49
2H6 SFRC 060 290 1200	0.6 X R0.3	2.9	12	0.40	0.57	1.745	55	4	10	A	0.69	5.71	0.77	0.90	1.12	1.58	13.56
2H6 SFRC 080 040 400	0.8 X R0.4	0.4	4	0.50	0.77	0.819	50	4	7	A	2.64	8.22	4.61	4.99	5.28	5.53	5.97
2H6 SFRC 080 040 600	0.8 X R0.4	0.4	6	0.50	0.77	0.847	50	4	7	A	2.64	7.01	6.66	7.14	7.50	7.79	8.30
2H6 SFRC 080 040 800	0.8 X R0.4	0.4	8	0.50	0.77	0.875	50	4	10	A	2.64	6.11	8.85	9.56	10.06	10.49	11.21
2H6 SFRC 080 040 1200	0.8 X R0.4	0.4	12	0.50	0.77	0.931	55	4	10	A	2.64	4.86	12.93	13.83	14.44	14.94	15.77
2H6 SFRC 080 090 800	0.8 X R0.4	0.9	8	0.50	0.77	1.006	50	4	10	A	1.45	6.24	2.77	8.96	9.66	10.17	10.97
2H6 SFRC 080 090 1200	0.8 X R0.4	0.9	12	0.50	0.77	1.131	55	4	10	A	1.45	4.99	2.77	13.04	13.93	14.54	15.48
2H6 SFRC 080 090 1600	0.8 X R0.4	0.9	16	0.50	0.77	1.257	55	4	10	A	1.45	4.15	2.77	17.12	18.16	18.85	19.90
2H6 SFRC 100 040 600	1.0 X R0.5	0.4	6	0.80	0.94	1.013	50	6	7	A	5.09	8.26	6.82	7.24	7.57	7.85	8.34
2H6 SFRC 100 040 800	1.0 X R0.5	0.4	8	0.80	0.94	1.041	55	6	7	A	5.09	7.44	8.85	9.36	9.74	10.07	10.62
2H6 SFRC 100 040 1000	1.0 X R0.5	0.4	10	0.80	0.94	1.068	55	6	10	A	5.09	6.76	11.07	11.79	12.33	12.78	13.54
2H6 SFRC 100 040 1500	1.0 X R0.5	0.4	15	0.80	0.94	1.138	60	6	10	A	5.09	5.51	16.16	17.08	17.73	18.27	19.31
2H6 SFRC 100 040 2000	1.0 X R0.5	0.4	20	0.80	0.94	1.208	65	6	10	A	5.09	4.65	21.23	22.33	23.08	23.69	25.73
2H6 SFRC 100 040 2500	1.0 X R0.5	0.4	25	0.80	0.94	1.278	70	6	10	A	5.09	4.02	26.31	27.56	28.38	29.05	32.15
2H6 SFRC 100 040 3000	1.0 X R0.5	0.4	30	0.80	0.94	1.348	75	6	10	A	5.09	3.54	31.37	32.76	33.66	34.82	38.57
2H6 SFRC 100 040 5000	1.0 X R0.5	0.4	50	0.80	0.94	1.627	95	6	10	A	5.09	2.40	51.62	53.44	55.27	57.96	free
2H6 SFRC 100 040 7000	1.0 X R0.5	0.4	70	0.80	0.94	1.906	115	6	10	A	5.09	1.81	71.83	73.98	77.33	free	free
2H6 SFRC 100 090 600	1.0 X R0.5	0.9	6	0.80	0.94	1.103	50	6	7	A	2.70	8.36	5.47	9.61	7.32	7.65	8.19
2H6 SFRC 100 090 1000	1.0 X R0.5	0.9	10	0.80	0.94	1.229	55	6	10	A	2.70	6.88	5.47	11.20	11.91	12.44	13.28
2H6 SFRC 100 090 1500	1.0 X R0.5	0.9	15	0.80	0.94	1.386	60	6	10	A	2.70	5.64	5.47	16.28	17.19	17.84	18.84
2H6 SFRC 100 090 1600	1.0 X R0.5	0.9	16	0.80	0.94	1.418	60	6	10	A	2.70	5.44	5.47	17.29	18.24	18.91	19.94
2H6 SFRC 100 090 2000	1.0 X R0.5	0.9	20	0.80	0.94	1.543	65	6	10	A	2.70	4.77	5.47	21.35	22.44	23.18	24.68
2H6 SFRC 100 090 2500	1.0 X R0.5	0.9	25	0.80	0.94	1.700	70	6	10	A	2.70	4.14	5.47	26.42	27.66	28.48	30.83
2H6 SFRC 100 090 3000	1.0 X R0.5	0.9	30	0.80	0.94	1.857	75	6	10	A	2.70	3.65	5.47	31.49	32.86	33.75	36.98
2H6 SFRC 100 090 3500	1.0 X R0.5	0.9	35	0.80	0.94	2.015	80	6	10	A	2.70	3.27	5.47	36.55	38.04	39.00	43.12
2H6 SFRC 100 090 4000	1.0 X R0.5	0.9	40	0.80	0.94	2.172	85	6	10	A	2.70	2.96	5.47	41.61	43.22	44.46	free
2H6 SFRC 100 090 5000	1.0 X R0.5	0.9	50	0.80	0.94	2.486	95	6	10	A	2.70	2.48	5.47	51.73	53.53	55.55	free
2H6 SFRC 100 090 6000	1.0 X R0.5	0.9	60	0.80	0.94	2.800	105	6	10	A	2.70	2.14	5.47	61.84	63.81	66.63	free
2H6 SFRC 100 090 7000	1.0 X R0.5	0.9	70	0.80	0.94	3.114	115	6	10	A	2.70	1.88	5.47	71.94	74.09	free	free
2H6 SFRC 100 140 600	1.0 X R0.5	1.4	6	0.80	0.94	1.194	50	6	7	A	2.02	8.47	2.87	5.85	7.01	7.41	8.01
2H6 SFRC 100 140 1200	1.0 X R0.5	1.4	12	0.80	0.94	1.487	60	6	10	A	2.02	6.45	2.87	5.85	13.36	14.14	15.20
2H6 SFRC 100 140 1600	1.0 X R0.5	1.4	16	0.80	0.94	1.683	60	6	10	A	2.02	5.57	2.87	5.85	17.42	18.36	19.56
2H6 SFRC 100 140 2000	1.0 X R0.5	1.4	20	0.80	0.94	1.878	65	6	10	A	2.02	4.90	2.87	5.85	21.48	22.55	23.88
2H6 SFRC 100 140 2200	1.0 X R0.5	1.4	22	0.80	0.94	1.976	70	6	10	A	2.02	4.62	2.87	5.85	23.50	24.64	26.03
2H6 SFRC 100 140 2500	1.0 X R0.5	1.4	25	0.80	0.94	2.123	70	6	10	A	2.02	4.26	2.87	5.85	26.55	27.76	29.51
2H6 SFRC 100 140 5000	1.0 X R0.5	1.4	50	0.80	0.94	3.345	95	6	10	A	2.02	2.57	2.87	5.85	51.84	53.63	free
2H6 SFRC 100 290 1000	1.0 X R0.5	2.9	10	0.80	0.94	1.872	55	6	10	A	1.39	7.42	1.57	1.86	2.35	3.39	11.74
2H6 SFRC 100 290 1500	1.0 X R0.5	2.9	15	0.80	0.94	2.379	60	6	10	A	1.39	6.20	1.57	1.86	2.35	3.39	16.81

(Unit: mm)

Codice Product No	Diametro x Raggio Cutting Dia X Radius Ball Nose (d X R)	Angolo Conicità Neck Angle θn	Lunghezza Utile Length of Reach l ₂	Lunghezza Tagliente Length of Cut l ₁	Diametro minimo scarico Neck Dia d ₂	Diametro massimo scarico Under Neck Dia d ₃	Lunghezza Totale Overall length L	Diametro Gambo Shank Dia D	Raggio Raccordo Neck R	Tipo Disegno Type Drawing (A - B)	Utile cilindrico teorico Approx neck length l _t	Angolo di interferenza Interference Angle θk	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo The effective under-neck length for the various draft angles				
													0.5°	1°	1.5°	2°	3°
2H6 SFRC 100 290 2000	1.0 X R0.5	2.9	20	0.80	0.94	2.885	65	6	10	A	1.39	5.33	1.57	1.86	2.35	3.39	21.88
2H6 SFRC 100 290 3000	1.0 X R0.5	2.9	30	0.80	0.94	3.898	75	6	10	A	1.39	4.16	1.57	1.86	2.35	3.39	32.00
2H6 SFRC 150 040 800	1.5 X R0.75	0.4	8	1.35	1.42	1.513	55	6	7	A	7.07	7.21	8.95	9.41	9.78	10.09	10.62
2H6 SFRC 150 040 1000	1.5 X R0.75	0.4	10	1.35	1.42	1.541	55	6	7	A	7.07	6.51	10.97	11.52	11.93	12.28	12.90
2H6 SFRC 150 040 1200	1.5 X R0.75	0.4	12	1.35	1.42	1.569	55	6	7	A	7.07	5.93	13.00	13.62	14.07	14.45	15.47
2H6 SFRC 150 040 3000	1.5 X R0.75	0.4	30	1.35	1.42	1.820	75	6	10	A	7.07	3.30	31.46	32.79	33.68	34.85	38.57
2H6 SFRC 150 090 1000	1.5 X R0.75	0.9	10	1.35	1.42	1.692	55	6	7	A	3.89	6.63	7.83	11.08	11.61	12.02	12.67
2H6 SFRC 150 090 1500	1.5 X R0.75	0.9	15	1.35	1.42	1.849	60	6	10	A	3.89	5.36	7.83	16.40	17.25	17.88	18.86
2H6 SFRC 150 090 2000	1.5 X R0.75	0.9	20	1.35	1.42	2.006	65	6	10	A	3.89	4.50	7.83	21.47	22.49	23.21	24.72
2H6 SFRC 150 090 3000	1.5 X R0.75	0.9	30	1.35	1.42	2.320	75	6	10	A	3.89	3.40	7.83	31.59	32.90	33.78	37.01
2H6 SFRC 150 140 1000	1.5 X R0.75	1.4	10	1.35	1.42	1.843	55	6	7	A	2.98	6.75	4.23	8.59	11.19	11.70	12.45
2H6 SFRC 150 140 2000	1.5 X R0.75	1.4	20	1.35	1.42	2.332	65	6	10	A	2.98	4.62	4.23	8.59	21.61	22.61	23.91
2H6 SFRC 150 140 3000	1.5 X R0.75	1.4	30	1.35	1.42	2.820	75	6	10	A	2.98	3.51	4.23	8.59	31.73	33.02	35.45
2H6 SFRC 150 140 4000	1.5 X R0.75	1.4	40	1.35	1.42	3.309	85	6	10	A	2.98	2.83	4.23	8.59	41.84	43.36	free
2H6 SFRC 150 140 5000	1.5 X R0.75	1.4	50	1.35	1.42	3.798	95	6	10	A	2.98	2.37	4.23	8.59	51.95	53.67	free
2H6 SFRC 150 290 2000	1.5 X R0.75	2.9	20	1.35	1.42	3.310	65	6	10	A	2.13	5.03	2.42	2.87	3.63	5.25	22.05
2H6 SFRC 200 040 800	2.0 X R1.0	0.4	8	1.70	1.92	2.008	50	6	4	A	7.42	6.96	8.70	9.03	9.28	9.50	10.27
2H6 SFRC 200 040 1200	2.0 X R1.0	0.4	12	1.70	1.92	2.064	55	6	7	A	7.42	5.64	13.00	13.61	14.06	14.43	15.40
2H6 SFRC 200 040 1600	2.0 X R1.0	0.4	16	1.70	1.92	2.120	60	6	7	A	7.42	4.74	17.05	17.79	18.31	18.74	20.54
2H6 SFRC 200 040 2000	2.0 X R1.0	0.4	20	1.70	1.92	2.176	65	6	10	A	7.42	4.09	21.33	22.37	23.09	23.68	25.67
2H6 SFRC 200 040 2500	2.0 X R1.0	0.4	25	1.70	1.92	2.245	65	6	10	A	7.42	3.49	26.40	27.59	28.39	29.05	32.09
2H6 SFRC 200 040 3000	2.0 X R1.0	0.4	30	1.70	1.92	2.315	70	6	10	A	7.42	3.04	31.46	32.79	33.67	34.81	38.51
2H6 SFRC 200 040 3500	2.0 X R1.0	0.4	35	1.70	1.92	2.385	75	6	10	A	7.42	2.69	36.56	38.01	38.96	40.77	free
2H6 SFRC 200 040 4000	2.0 X R1.0	0.4	40	1.70	1.92	2.455	80	6	10	A	7.42	2.42	41.58	43.14	44.26	46.39	free
2H6 SFRC 200 040 8000	2.0 X R1.0	0.4	80	1.70	1.92	3.013	120	6	10	A	7.42	1.34	81.99	84.47	88.26	92.39	free
2H6 SFRC 200 090 1200	2.0 X R1.0	0.9	12	1.70	1.92	2.244	55	6	7	A	4.24	5.76	8.30	13.11	13.70	14.14	free
2H6 SFRC 200 090 1600	2.0 X R1.0	0.9	16	1.70	1.92	2.369	60	6	7	A	4.24	4.86	8.30	17.16	17.88	free	free
2H6 SFRC 200 090 2000	2.0 X R1.0	0.9	20	1.70	1.92	2.495	65	6	10	A	4.24	4.20	8.30	21.48	22.49	free	free
2H6 SFRC 200 090 2500	2.0 X R1.0	0.9	25	1.70	1.92	2.652	65	6	10	A	4.24	3.60	8.30	26.54	27.70	28.50	30.82
2H6 SFRC 200 090 3000	2.0 X R1.0	0.9	30	1.70	1.92	2.809	70	6	10	A	4.24	3.14	8.30	31.60	32.90	33.77	36.97
2H6 SFRC 200 090 3500	2.0 X R1.0	0.9	35	1.70	1.92	2.966	75	6	10	A	4.24	2.79	8.30	36.66	38.08	39.02	36.97
2H6 SFRC 200 090 4000	2.0 X R1.0	0.9	40	1.70	1.92	3.123	80	6	10	A	4.24	2.51	8.30	41.72	43.25	44.50	36.97
2H6 SFRC 200 090 5000	2.0 X R1.0	0.9	50	1.70	1.92	3.438	90	6	10	A	4.24	2.09	8.30	51.82	53.56	55.58	36.97
2H6 SFRC 200 090 6000	2.0 X R1.0	0.9	60	1.70	1.92	3.752	100	6	10	A	4.24	1.79	8.30	61.92	63.84	65.58	36.97
2H6 SFRC 200 090 7000	2.0 X R1.0	0.9	70	1.70	1.92	4.066	110	6	10	A	4.24	1.56	8.30	72.02	74.15	75.58	36.97
2H6 SFRC 200 140 1000	2.0 X R1.0	1.4	10	1.70	1.92	2.326	55	6	7	A	3.33	6.47	4.63	9.19	11.20	11.70	12.43
2H6 SFRC 200 140 1600	2.0 X R1.0	1.4	16	1.70	1.92	2.619	60	6	7	A	3.33	4.98	4.63	9.19	17.27	17.97	18.98
2H6 SFRC 200 140 2000	2.0 X R1.0	1.4	20	1.70	1.92	2.814	65	6	10	A	3.33	4.32	4.63	9.19	21.62	22.61	23.90
2H6 SFRC 200 140 2200	2.0 X R1.0	1.4	22	1.70	1.92	2.912	65	6	10	A	3.33	4.05	4.63	9.19	23.65	24.70	26.05
2H6 SFRC 200 140 2500	2.0 X R1.0	1.4	25	1.70	1.92	3.059	65	6	10	A	3.33	3.71	4.63	9.19	26.68	27.82	29.55
2H6 SFRC 200 140 3000	2.0 X R1.0	1.4	30	1.70	1.92	3.303	70	6	10	A	3.33	3.24	4.63	9.19	31.74	33.02	35.42
2H6 SFRC 200 140 3500	2.0 X R1.0	1.4	35	1.70	1.92	3.548	75	6	10	A	3.33	2.88	4.61	9.17	36.93	38.29	free
2H6 SFRC 200 140 4000	2.0 X R1.0	1.4	40	1.70	1.92	3.792	80	6	10	A	3.33	2.60	4.63	9.19	41.85	43.36	free
2H6 SFRC 200 290 1200	2.0 X R1.0	2.9	12	1.70	1.92	2.964	55	6	7	A	2.48	6.30	2.80	3.27	4.09	5.83	13.57

STFORM 2H6 SFRC

(Unit: mm)

Codice Product No	Diametro x Raggio Cutting Dia X Radius Ball Nose (d X R)	Angolo Conicità Neck Angle θ_n	Lunghezza Utile Length of Reach l_2	Lunghezza Tagliente Length of Cut l_1	Diametro minimo scarico Neck Dia d2	Diametro massimo scarico Under Neck Dia d3	Lunghezza Totale Overall length L	Diametro Gambo Shank Dia D	Raggio Raccordo Neck R	Tipo Disegno Type Drawing (A - B)	Utile cilindrico teorico Approx neck length i	Angolo di interferenza Interference Angle θ_k	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo The effective under-neck length for the various draft angles				
													0.5°	1°	1.5°	2°	3°
2H6 SFRC 200 290 1500	2.0 X R1.0	2.9	15	1.70	1.92	3.267	60	6	7	A	2.48	5.60	2.80	3.27	4.09	5.83	16.59
2H6 SFRC 200 290 2000	2.0 X R1.0	2.9	20	1.70	1.92	3.774	65	6	10	A	2.48	4.72	2.80	3.27	4.09	5.83	22.08
2H6 SFRC 300 040 800	3.0 X R1.5	0.4	8	2.50	2.86	2.937	50	6	4	A	8.50	6.25	8.87	9.13	9.35	9.55	10.33
2H6 SFRC 300 040 1600	3.0 X R1.5	0.4	16	2.50	2.86	3.048	55	6	7	A	12.52	4.01	17.25	17.89	18.38	18.79	20.60
2H6 SFRC 300 040 2000	3.0 X R1.5	0.4	20	2.50	2.86	3.104	60	6	7	A	12.52	3.40	21.29	22.04	22.60	23.34	25.74
2H6 SFRC 300 040 2500	3.0 X R1.5	0.4	25	2.50	2.86	3.174	70	6	10	A	12.52	2.86	26.66	27.76	28.54	29.38	free
2H6 SFRC 300 040 3000	3.0 X R1.5	0.4	30	2.50	2.86	3.244	70	6	10	A	12.52	2.46	31.67	32.88	33.73	34.92	free
2H6 SFRC 300 040 3500	3.0 X R1.5	0.4	35	2.50	2.86	3.314	75	6	10	A	12.52	2.16	36.78	38.13	39.05	40.97	free
2H6 SFRC 300 040 4000	3.0 X R1.5	0.4	40	2.50	2.86	3.384	80	6	10	A	12.52	1.93	41.78	43.23	44.38	free	free
2H6 SFRC 300 040 5000	3.0 X R1.5	0.4	50	2.50	2.86	3.523	90	6	10	A	12.52	1.59	51.87	53.53	55.41	free	free
2H6 SFRC 300 040 8000	3.0 X R1.5	0.4	80	2.50	2.86	3.942	120	6	10	A	12.52	1.04	82.14	84.60	free	free	free
2H6 SFRC 300 090 1500	3.0 X R1.5	0.9	15	2.50	2.86	3.253	55	6	7	A	6.95	4.30	13.78	16.35	16.95	17.41	18.64
2H6 SFRC 300 090 2000	3.0 X R1.5	0.9	20	2.50	2.86	3.410	60	6	7	A	6.95	3.50	13.78	21.40	22.14	22.68	24.78
2H6 SFRC 300 090 2500	3.0 X R1.5	0.9	25	2.50	2.86	3.567	70	6	7	A	6.95	2.95	13.77	26.91	27.95	28.71	free
2H6 SFRC 300 090 3000	3.0 X R1.5	0.9	30	2.50	2.86	3.724	70	6	10	A	6.95	2.54	13.78	31.82	33.00	33.84	free
2H6 SFRC 300 090 3500	3.0 X R1.5	0.9	35	2.50	2.86	3.881	75	6	10	A	6.95	2.24	13.78	36.87	38.18	39.11	free
2H6 SFRC 300 090 4000	3.0 X R1.5	0.9	40	2.50	2.86	4.038	80	6	10	A	6.95	2.00	13.78	41.92	43.34	free	free
2H6 SFRC 300 090 5000	3.0 X R1.5	0.9	50	2.50	2.86	4.352	90	6	10	B	6.95	1.64	13.78	52.01	53.64	free	free
2H6 SFRC 300 090 6000	3.0 X R1.5	0.9	60	2.50	2.86	4.667	100	6	10	B	6.95	1.39	13.78	62.10	free	free	free
2H6 SFRC 300 090 7000	3.0 X R1.5	0.9	70	2.50	2.86	4.981	110	6	10	B	6.95	1.20	13.78	free	free	free	free
2H6 SFRC 300 090 9000	3.0 X R1.5	0.9	90	2.50	2.86	5.609	130	6	10	B	6.95	0.95	13.78	72.19	53.64	39.11	free
2H6 SFRC 300 140 3000	3.0 X R1.5	1.4	30	2.50	2.86	4.204	70	6	10	B	5.36	2.63	7.51	15.05	31.97	33.13	free
2H6 SFRC 300 140 4000	3.0 X R1.5	1.4	40	2.50	2.86	4.693	80	6	10	B	5.36	2.05	7.51	15.05	42.06	free	free
2H6 SFRC 300 140 5000	3.0 X R1.5	1.4	50	2.50	2.86	5.182	90	6	10	B	5.36	1.68	7.51	15.05	52.16	free	free
2H6 SFRC 400 040 2000	4 X R2.0	0.4	20	8.00	3.86	4.062	70	8	10	A	18.02	4.18	21.86	22.73	23.39	23.96	26.45
2H6 SFRC 400 040 2500	4 X R2.0	0.4	25	8.00	3.86	4.079	70	8	10	A	18.02	3.55	26.91	27.92	28.67	29.63	32.86
2H6 SFRC 400 040 3000	4 X R2.0	0.4	30	8.00	3.86	4.167	80	8	10	A	18.02	3.09	31.95	33.09	33.92	34.41	free
2H6 SFRC 400 040 3500	4 X R2.0	0.4	35	8.00	3.86	4.237	85	8	10	A	18.02	2.73	37.00	38.25	39.15	41.2	free
2H6 SFRC 400 040 4000	4 X R2.0	0.4	40	8.00	3.86	4.306	90	8	10	A	18.02	2.45	42.04	43.41	44.78	46.99	free
2H6 SFRC 400 040 6000	4 X R2.0	0.4	60	8.00	3.86	4.586	110	8	10	A	18.02	1.74	62.14	63.88	66.58	43.46	24.78
2H6 SFRC 400 090 2000	4 X R2.0	0.9	20	8.00	3.86	4.237	70	8	7	A	12.45	4.26	20.79	21.76	22.37	22.87	25.16
2H6 SFRC 400 090 2500	4 X R2.0	0.9	25	8.00	3.86	4.394	70	8	10	A	12.45	3.64	25.30	27.34	28.23	28.94	31.96
2H6 SFRC 400 090 3000	4 X R2.0	0.9	30	8.00	3.86	4.551	80	8	7	A	12.45	3.17	25.53	31.83	32.66	33.95	37.45
2H6 SFRC 400 090 3500	4 X R2.0	0.9	35	8.00	3.86	4.708	85	8	7	A	12.45	2.82	25.53	36.87	37.79	39.50	free
2H6 SFRC 400 090 4000	4 X R2.0	0.9	40	8.00	3.86	4.865	90	8	7	B	12.45	2.53	25.53	42.31	43.56	45.04	free
2H6 SFRC 400 090 5000	4 X R2.0	0.9	50	8.00	3.86	5.180	100	8	7	B	12.45	2.10	25.53	52.39	53.84	56.12	free
2H6 SFRC 400 090 6000	4 X R2.0	0.9	60	8.00	3.86	5.494	110	8	7	B	12.45	1.80	25.53	62.46	64.14	free	free
2H6 SFRC 400 140 4500	4 X R2.0	1.4	45	8.00	3.86	5.669	95	8	7	B	10.86	2.37	15.79	33.06	47.66	48.93	free
2H6 SFRC 400 140 8000	4 X R2.0	1.4	80	8.00	3.86	7.379	130	8	7	B	10.86	1.43	15.79	33.06	free	free	free
2H6 SFRC 400 290 2500	4 X R2.0	2.9	25	8.00	3.86	5.582	75	8	7	B	9.38	3.99	10.91	13.27	17.30	25.73	27.74

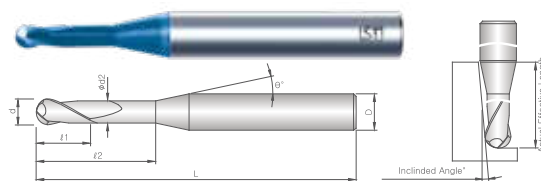


Caratteristiche

- Ampia gamma rastremature per l'utilizzo su varie applicazioni
- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimento nanocomposito altamente resistente all'usura, all'ossidazione specifico per temprati
- Geometria di taglio appositamente progettata per acciai super temprati
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Solo per il taglio a secco

Features

- Extended neck style for long reach applications
- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- A highly-wear resistant nanocomposite coating for oxidation resistance and extreme hardness
- Cutting geometry specifically engineered for super hardened steels
- Improved workpiece surface quality
- Only for Dry cutting



Tolerance :

Cutting Dia.	Radius
d≤6: 0/-0.01	R≤0.25: 0/-0.005
d>6: 0/-0.015	R>0.25: 0/-0.01

Adatto per / Recommended workpiece Material :

⊙: Prima scelta (First choice), ○: Scelta alternativa (Alternative choice), △: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)	Acciaio Inox (~HB 240) Stainless Steel (fino a 240 HB)	Ghisa (~HB 260) Cast Iron (fino a 260 HB)	Acciai alto legati (~HRc 50) Prehardened Steel (fino a 50 HRc)	Bonificati / Temprati (HRc 45-55) Hardened Steel (45 to 55 HRc)	Temprati fino a 68 HRC (HRc 55-68) Super Hardened Steel (55 to 68 HRc)	Leghe di Titanio Titanium Alloy	Leghe di Rame Copper Alloy	Leghe di Alluminio Aluminum Alloy	Resine / ABS Resin & Plastics	Grafite Graphite
○	△	○		○	⊙					

(Unit: mm)

2Z Frese Sferiche Rastremate per Acciai fino 68 HRC/2F Necked Ball End for Super Hardened Steels

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 SFR 020 050	0.2 X R0.1	0.15	0.50	0.18	15	45	4	0.55	0.56	0.58	0.6	0.64
2H6 SFR 020 075	0.2 X R0.1	0.15	0.75	0.18	15	45	4	0.81	0.83	0.86	0.89	0.95
2H6 SFR 020 100	0.2 X R0.1	0.15	1.00	0.18	15	45	4	1.06	1.1	1.13	1.17	1.26
2H6 SFR 020 125	0.2 X R0.1	0.15	1.25	0.18	15	45	4	1.32	1.37	1.41	1.46	1.57
2H6 SFR 020 150	0.2 X R0.1	0.15	1.50	0.18	15	45	4	1.58	1.63	1.69	1.75	1.88
2H6 SFR 020 200	0.2 X R0.1	0.15	2.00	0.18	15	45	4	2.1	2.17	2.24	2.32	2.5
2H6 SFR 020 250	0.2 X R0.1	0.15	2.50	0.18	15	45	4	2.61	2.7	2.8	2.9	3.12
2H6 SFR 020 300	0.2 X R0.1	0.15	3.00	0.18	15	45	4	3.13	3.24	3.35	3.47	3.75
2H6 SFR 030 050	0.3 X R0.15	0.25	0.50	0.28	15	45	4	0.55	0.56	0.57	0.59	0.63
2H6 SFR 030 075	0.3 X R0.15	0.25	0.75	0.28	15	45	4	0.80	0.83	0.85	0.88	0.94
2H6 SFR 030 100	0.3 X R0.15	0.25	1.00	0.28	15	45	4	1.06	1.09	1.13	1.17	1.25
2H6 SFR 030 125	0.3 X R0.15	0.25	1.25	0.28	15	45	4	1.32	1.36	1.41	1.45	1.56
2H6 SFR 030 150	0.3 X R0.15	0.25	1.50	0.28	15	45	4	1.58	1.63	1.68	1.74	1.87
2H6 SFR 030 200	0.3 X R0.15	0.25	2.00	0.28	15	45	4	2.10	2.16	2.24	2.32	2.49
2H6 SFR 030 250	0.3 X R0.15	0.25	2.50	0.28	15	45	4	2.61	2.70	2.79	2.89	3.11
2H6 SFR 030 300	0.3 X R0.15	0.25	3.00	0.28	15	45	4	3.13	3.23	3.35	3.47	3.73
2H6 SFR 040 100	0.4 X R0.2	0.30	1.00	0.37	15	45	4	1.08	1.11	1.14	1.18	1.26
2H6 SFR 040 150	0.4 X R0.2	0.30	1.50	0.37	15	45	4	1.60	1.65	1.70	1.75	1.88



STFORM 2H6 SFR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle Θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 SFR 040 200	0.4 X R0.2	0.30	2.00	0.37	15	45	4	2.11	2.18	2.25	2.33	2.50
2H6 SFR 040 250	0.4 X R0.2	0.30	2.50	0.37	15	45	4	2.63	2.72	2.81	2.90	3.12
2H6 SFR 040 300	0.4 X R0.2	0.30	3.00	0.37	15	45	4	3.15	3.25	3.36	3.48	3.75
2H6 SFR 040 350	0.4 X R0.2	0.30	3.50	0.37	15	45	4	3.66	3.78	3.91	4.05	4.37
2H6 SFR 040 400	0.4 X R0.2	0.30	4.00	0.37	15	45	4	4.18	4.32	4.47	4.63	4.99
2H6 SFR 040 450	0.4 X R0.2	0.30	4.50	0.37	15	45	4	4.70	4.85	5.02	5.20	5.61
2H6 SFR 040 500	0.4 X R0.2	0.30	5.00	0.37	15	45	4	5.21	5.39	5.58	5.78	6.23
2H6 SFR 040 600	0.4 X R0.2	0.30	6.00	0.37	15	45	4	6.25	6.46	6.69	6.93	7.47
2H6 SFR 040 800	0.4 X R0.2	0.30	8.00	0.37	15	45	4	8.32	8.60	8.90	9.23	9.96
2H6 SFR 050 100	0.5 X R0.25	0.35	1.00	0.47	15	45	4	1.08	1.11	1.14	1.17	1.25
2H6 SFR 050 150	0.5 X R0.25	0.35	1.50	0.47	15	45	4	1.59	1.64	1.69	1.75	1.87
2H6 SFR 050 200	0.5 X R0.25	0.35	2.00	0.47	15	45	4	2.11	2.18	2.25	2.32	2.49
2H6 SFR 050 250	0.5 X R0.25	0.35	2.50	0.47	15	45	4	2.63	2.71	2.80	2.90	3.11
2H6 SFR 050 300	0.5 X R0.25	0.35	3.00	0.47	15	45	4	3.15	3.25	3.35	3.47	3.73
2H6 SFR 050 400	0.5 X R0.25	0.35	4.00	0.47	15	45	4	4.18	4.32	4.46	4.62	4.98
2H6 SFR 050 500	0.5 X R0.25	0.35	5.00	0.47	15	45	4	5.21	5.39	5.57	5.77	6.22
2H6 SFR 050 600	0.5 X R0.25	0.35	6.00	0.47	15	45	4	6.25	6.46	6.68	6.92	7.46
2H6 SFR 050 800	0.5 X R0.25	0.35	8.00	0.47	15	45	4	8.31	8.59	8.90	9.22	9.95
2H6 SFR 050 1000	0.5 X R0.25	0.35	10.00	0.47	15	45	4	10.38	10.73	11.11	11.52	12.44
2H6 SFR 060 100	0.6 X R0.3	0.40	1.00	0.57	15	45	4	1.08	1.10	1.13	1.16	1.23
2H6 SFR 060 200	0.6 X R0.3	0.40	2.00	0.57	15	45	4	2.11	2.17	2.24	2.31	2.48
2H6 SFR 060 250	0.6 X R0.3	0.40	2.50	0.57	15	45	4	2.63	2.71	2.80	2.89	3.10
2H6 SFR 060 300	0.6 X R0.3	0.40	3.00	0.57	15	45	4	3.14	3.24	3.35	3.46	3.72
2H6 SFR 060 350	0.6 X R0.3	0.40	3.50	0.57	15	45	4	3.66	3.78	3.90	4.04	4.34
2H6 SFR 060 400	0.6 X R0.3	0.40	4.00	0.57	15	45	4	4.18	4.31	4.46	4.61	4.96
2H6 SFR 060 450	0.6 X R0.3	0.40	4.50	0.57	15	45	4	4.69	4.85	5.01	5.19	5.59
2H6 SFR 060 500	0.6 X R0.3	0.40	5.00	0.57	15	45	4	5.21	5.38	5.57	5.76	6.21
2H6 SFR 060 550	0.6 X R0.3	0.40	5.50	0.57	15	45	4	5.73	5.92	6.12	6.34	6.83
2H6 SFR 060 600	0.6 X R0.3	0.40	6.00	0.57	15	45	4	6.24	6.45	6.67	6.91	7.45
2H6 SFR 060 800	0.6 X R0.3	0.40	8.00	0.57	15	45	4	8.31	8.59	8.89	9.21	9.94
2H6 SFR 060 1000	0.6 X R0.3	0.40	10.00	0.57	15	45	4	10.38	10.73	11.11	11.51	12.42
2H6 SFR 060 1200	0.6 X R0.3	0.40	12.00	0.57	15	45	4	12.45	12.87	13.32	13.81	14.91
2H6 SFR 070 200	0.7 X R0.35	0.45	2.00	0.66	15	45	4	2.13	2.19	2.26	2.33	2.49
2H6 SFR 070 400	0.7 X R0.35	0.45	4.00	0.66	15	45	4	4.20	4.33	4.47	4.63	4.98
2H6 SFR 070 600	0.7 X R0.35	0.45	6.00	0.66	15	45	4	6.26	6.47	6.69	6.93	7.46
2H6 SFR 070 800	0.7 X R0.35	0.45	8.00	0.66	15	45	4	8.33	8.61	8.91	9.23	9.95
2H6 SFR 080 200	0.8 X R0.4	0.50	2.00	0.77	15	45	4	2.11	2.17	2.23	2.30	2.45
2H6 SFR 080 300	0.8 X R0.4	0.50	3.00	0.77	15	45	4	3.14	3.24	3.34	3.45	3.70
2H6 SFR 080 400	0.8 X R0.4	0.50	4.00	0.77	15	45	4	4.17	4.31	4.45	4.60	4.94
2H6 SFR 080 500	0.8 X R0.4	0.50	5.00	0.77	15	45	4	5.21	5.38	5.56	5.75	6.18
2H6 SFR 080 600	0.8 X R0.4	0.50	6.00	0.77	15	45	4	6.24	6.45	6.66	6.90	7.43
2H6 SFR 080 800	0.8 X R0.4	0.50	8.00	0.77	15	45	4	8.31	8.58	8.88	9.20	9.91
2H6 SFR 080 1000	0.8 X R0.4	0.50	10.00	0.77	15	45	4	10.38	10.72	11.10	11.50	12.40
2H6 SFR 080 1200	0.8 X R0.4	0.50	12.00	0.77	15	45	4	12.44	12.86	13.31	13.80	14.89

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 SFR 090 200	0.9X R0.45	0.60	2.00	0.85	15	45	4	2.14	2.20	2.27	2.33	2.49
2H6 SFR 090 400	0.9X R0.45	0.60	4.00	0.85	15	45	4	4.21	4.34	4.48	4.63	4.97
2H6 SFR 090 600	0.9X R0.45	0.60	6.00	0.85	15	45	4	6.28	6.48	6.70	6.93	7.46
2H6 SFR 090 800	0.9X R0.45	0.60	8.00	0.85	15	45	4	8.35	8.62	8.92	9.23	9.95
2H6 SFR 090 1000	0.9X R0.45	0.60	10.00	0.85	15	45	4	10.41	10.76	11.13	11.53	12.43
2H6 SFR 100 200	1.0 X R0.5	0.80	2.00	0.95	15	45	4	2.14	2.20	2.26	2.33	2.48
2H6 SFR 100 300	1.0 X R0.5	0.80	3.00	0.95	15	45	4	3.18	3.27	3.37	3.48	3.72
2H6 SFR 100 400	1.0 X R0.5	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.21	4.34	4.48	4.63	4.96
2H6 SFR 100 400 S6	1.0 X R0.5	0.80	4.00	0.95	15	50	6	4.21	4.34	4.48	4.63	4.96
2H6 SFR 100 500	1.0 X R0.5	0.80	5.00	0.95	15	45	4	5.24	5.41	5.59	5.78	6.21
2H6 SFR 100 600	1.0 X R0.5	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.28	6.48	6.69	6.93	7.45
2H6 SFR 100 600 S6	1.0 X R0.5	0.80	6.00	0.95	15	50	6	6.28	6.48	6.69	6.93	7.45
2H6 SFR 100 800	1.0 X R0.5	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.34	8.62	8.91	9.23	9.93
2H6 SFR 100 800 S6	1.0 X R0.5	0.80	8.00	0.95	15	50	6	8.34	8.62	8.91	9.23	9.93
2H6 SFR 100 1000	1.0 X R0.5	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.41	10.76	11.13	11.53	12.42
2H6 SFR 100 1000 S6	1.0 X R0.5	0.80	10.00	0.95	15	50	6	10.41	10.76	11.13	11.53	12.42
2H6 SFR 100 1200	1.0 X R0.5	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.48	12.90	13.34	13.83	14.91
2H6 SFR 100 1200 S6	1.0 X R0.5	0.80	12.00	0.95	15	50	6	12.48	12.90	13.34	13.83	14.91
2H6 SFR 100 1400	1.0 X R0.5	0.80	14.00	0.95	15	45	4	14.55	15.04	15.56	16.13	17.39
2H6 SFR 100 1600	1.0 X R0.5	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.61	17.17	17.78	18.43	19.88
2H6 SFR 100 1600 S6	1.0 X R0.5	0.80	16.00	0.95	15	60	6	16.61	17.17	17.78	18.43	19.88
2H6 SFR 100 1800	1.0 X R0.5	0.80	18.00	0.95	15	50	4	18.68	19.31	19.99	20.72	22.37
2H6 SFR 100 2000	1.0 X R0.5	0.80	20.00	0.95	15	50	4	20.75	21.45	22.21	23.02	24.85
2H6 SFR 100 2000 S6	1.0 X R0.5	0.80	20.00	0.95	15	60	6	20.75	21.45	22.21	23.02	24.85
2H6 SFR 120 400	1.2 X R0.6	1.20	4.00	1.14	15	45	4	4.23	4.35	4.49	4.63	4.96
2H6 SFR 120 600	1.2 X R0.6	1.20	6.00	1.14	15	45	4	6.29	6.49	6.70	6.93	7.45
2H6 SFR 120 800	1.2 X R0.6	1.20	8.00	1.14	15	45	4	8.36	8.65	8.92	9.23	9.93
2H6 SFR 120 1000	1.2 X R0.6	1.20	10.00	1.14	15	45	4	10.43	10.77	11.14	11.53	12.42
2H6 SFR 120 1200	1.2 X R0.6	1.20	12.00	1.14	15	45	4	12.49	12.91	13.35	13.83	14.91
2H6 SFR 120 1600	1.2 X R0.6	1.20	16.00	1.14	15	50	4	16.63	17.19	17.79	18.43	19.88
2H6 SFR 120 2000	1.2 X R0.6	1.20	20.00	1.14	15	50	4	20.76	21.47	22.22	23.03	24.85
2H6 SFR 150 300	1.5 X R0.75	1.35	3.00	1.44	15	45	4	3.19	3.27	3.36	3.46	3.68
2H6 SFR 150 400	1.5 X R0.75	1.35	4.00	1.44	15	45	4	4.22	4.34	4.47	4.61	4.92
2H6 SFR 150 400 S6	1.5 X R0.75	1.35	4.00	1.44	15	50	6	4.22	4.34	4.47	4.61	4.92
2H6 SFR 150 600	1.5 X R0.75	1.35	6.00	1.44	15	45	4	6.29	6.48	6.69	6.91	7.41
2H6 SFR 150 600 S6	1.5 X R0.75	1.35	6.00	1.44	15	50	6	6.29	6.48	6.69	6.91	7.41
2H6 SFR 150 800	1.5 X R0.75	1.35	8.00	1.44	15	45	4	8.35	8.62	8.90	9.21	9.90
2H6 SFR 150 800 S6	1.5 X R0.75	1.35	8.00	1.44	15	50	6	8.35	8.62	8.90	9.21	9.90
2H6 SFR 150 1000	1.5 X R0.75	1.35	10.00	1.44	15	45	4	10.42	10.76	11.12	11.51	12.38
2H6 SFR 150 1000 S6	1.5 X R0.75	1.35	10.00	1.44	15	50	6	10.42	10.76	11.12	11.51	12.38
2H6 SFR 150 1200	1.5 X R0.75	1.35	12.00	1.44	15	45	4	12.49	12.90	13.34	13.81	14.87
2H6 SFR 150 1200 S6	1.5 X R0.75	1.35	12.00	1.44	15	50	6	12.49	12.90	13.34	13.81	14.87
2H6 SFR 150 1400	1.5 X R0.75	1.35	14.00	1.44	15	45	4	14.56	15.04	15.55	16.11	17.36
2H6 SFR 150 1600	1.5 X R0.75	1.35	16.00	1.44	15	50	4	16.62	17.18	17.77	18.41	19.84

≤68 HRC
 ≤55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX



STFORM 2H6 SFR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle Θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 SFR 150 1600 S6	1.5 X R0.75	1.35	16.00	1.44	15	60	6	16.62	17.18	17.77	18.41	19.84
2H6 SFR 150 2000	1.5 X R0.75	1.35	20.00	1.44	15	50	4	20.76	21.46	22.20	23.01	free
2H6 SFR 150 2000 S6	1.5 X R0.75	1.35	20.00	1.44	15	60	6	20.76	21.46	22.20	23.01	24.81
2H6 SFR 150 2500	1.5 X R0.75	1.35	25.00	1.44	15	60	4	25.93	26.80	27.75	28.76	free
2H6 SFR 150 3000	1.5 X R0.75	1.35	30.00	1.44	15	70	4	31.10	32.15	33.29	34.51	free
2H6 SFR 160 600	1.6 X R0.8	1.60	6.00	1.55	15	45	4	6.27	6.46	6.66	6.88	7.38
2H6 SFR 160 800	1.6 X R0.8	1.60	8.00	1.55	15	45	4	8.33	8.60	8.88	9.18	9.86
2H6 SFR 160 1000	1.6 X R0.8	1.60	10.00	1.55	15	45	4	10.40	10.74	11.09	11.48	12.35
2H6 SFR 160 1200	1.6 X R0.8	1.60	12.00	1.55	15	45	4	12.47	12.88	13.31	13.78	14.83
2H6 SFR 160 1600	1.6 X R0.8	1.60	16.00	1.55	15	50	4	16.60	17.15	17.74	18.38	19.81
2H6 SFR 160 2000	1.6 X R0.8	1.60	20.00	1.55	15	50	4	20.74	21.43	22.18	22.98	free
2H6 SFR 200 400	2.0 X R1.0	1.80	4.00	1.92	15	45	4	4.25	4.36	4.49	4.62	4.91
2H6 SFR 200 600	2.0 X R1.0	1.80	6.00	1.92	15	45	4	6.32	6.50	6.70	6.92	7.40
2H6 SFR 200 600 S6	2.0 X R1.0	1.80	6.00	1.92	15	50	6	6.32	6.50	6.70	6.92	7.40
2H6 SFR 200 800	2.0 X R1.0	1.80	8.00	1.92	15	45	4	8.38	8.64	8.92	9.22	9.88
2H6 SFR 200 800 S6	2.0 X R1.0	1.80	8.00	1.92	15	50	6	8.38	8.64	8.92	9.22	9.88
2H6 SFR 200 1000	2.0 X R1.0	1.80	10.00	1.92	15	45	4	10.45	10.78	11.14	11.52	12.37
2H6 SFR 200 1000 S6	2.0 X R1.0	1.80	10.00	1.92	15	50	6	10.45	10.78	11.14	11.52	12.37
2H6 SFR 200 1200	2.0 X R1.0	1.80	12.00	1.92	15	45	4	12.52	12.92	13.35	13.82	14.86
2H6 SFR 200 1200 S6	2.0 X R1.0	1.80	12.00	1.92	15	50	6	12.52	12.92	13.35	13.82	14.86
2H6 SFR 200 1400	2.0 X R1.0	1.80	14.00	1.92	15	45	4	14.59	15.06	15.57	16.11	17.34
2H6 SFR 200 1600	2.0 X R1.0	1.80	16.00	1.92	15	50	4	16.65	17.20	17.79	18.41	19.83
2H6 SFR 200 1600 S6	2.0 X R1.0	1.80	16.00	1.92	15	60	6	16.65	17.20	17.79	18.41	19.83
2H6 SFR 200 1800	2.0 X R1.0	1.80	18.00	1.92	15	50	4	18.72	19.34	20.00	20.71	free
2H6 SFR 200 2000	2.0 X R1.0	1.80	20.00	1.92	15	50	4	20.79	21.48	22.22	23.01	free
2H6 SFR 200 2000 S6	2.0 X R1.0	1.80	20.00	1.92	15	60	6	20.79	21.48	22.22	23.01	24.80
2H6 SFR 200 2500	2.0 X R1.0	1.80	25.00	1.92	15	60	4	25.96	26.83	27.76	28.76	free
2H6 SFR 200 2500 S6	2.0 X R1.0	1.80	25.00	1.92	15	60	6	25.96	26.83	27.76	28.76	31.02
2H6 SFR 200 3000	2.0 X R1.0	1.80	30.00	1.92	15	70	4	31.13	32.18	33.30	free	free
2H6 SFR 200 3500	2.0 X R1.0	1.80	35.00	1.92	15	70	4	36.29	37.52	38.84	free	free
2H6 SFR 200 4000	2.0 X R1.0	1.80	40.00	1.92	15	80	4	41.46	42.87	free	free	free
2H6 SFR 250 800	2.5 X R1.25	2.50	8.00	2.39	15	45	4	8.43	8.68	8.95	9.24	9.89
2H6 SFR 250 1000	2.5 X R1.25	2.50	10.00	2.39	15	45	4	10.50	10.82	11.17	11.54	12.38
2H6 SFR 250 1200	2.5 X R1.25	2.50	12.00	2.39	15	45	4	12.57	12.96	13.39	13.84	14.86
2H6 SFR 250 1600	2.5 X R1.25	2.50	16.00	2.39	15	50	4	16.70	17.24	17.82	18.44	free
2H6 SFR 250 2000	2.5 X R1.25	2.50	20.00	2.39	15	50	4	20.84	21.52	22.25	free	free
2H6 SFR 250 2500	2.5 X R1.25	2.50	25.00	2.39	15	60	4	26.01	26.87	27.79	free	free
2H6 SFR 300 600	3.0 X R1.5	3.00	6.00	2.86	15	50	6	6.42	6.59	6.77	6.97	7.41
2H6 SFR 300 800	3.0 X R1.5	3.00	8.00	2.86	15	50	6	8.48	8.73	8.99	9.27	9.90
2H6 SFR 300 1000	3.0 X R1.5	3.00	10.00	2.86	15	50	6	10.55	10.87	11.21	11.57	12.39
2H6 SFR 300 1200	3.0 X R1.5	3.00	12.00	2.86	15	50	6	12.62	13.01	13.42	13.87	14.87
2H6 SFR 300 1400	3.0 X R1.5	3.00	14.00	2.86	15	50	6	14.69	15.15	15.64	16.17	17.36
2H6 SFR 300 1600	3.0 X R1.5	3.00	16.00	2.86	15	60	6	16.75	17.28	17.86	18.47	19.85
2H6 SFR 300 1800	3.0 X R1.5	3.00	18.00	2.86	15	60	6	18.82	19.42	20.07	20.77	22.33

≤68 HRC
 ≤55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE MD
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 SFR 300 2000	3.0 X R1.5	3.00	20.00	2.86	15	60	6	20.89	21.56	22.29	23.07	24.82
2H6 SFR 300 2500	3.0 X R1.5	3.00	25.00	2.86	15	60	6	26.06	26.91	27.83	28.82	free
2H6 SFR 300 3000	3.0 X R1.5	3.00	30.00	2.86	15	70	6	31.22	32.26	33.37	34.57	free
2H6 SFR 300 3500	3.0 X R1.5	3.00	35.00	2.86	15	70	6	36.39	37.61	38.91	40.32	free
2H6 SFR 300 4000	3.0 X R1.5	3.00	40.00	2.86	15	80	6	41.56	42.96	44.45	free	free
2H6 SFR 300 5000	3.0 X R1.5	3.00	50.00	2.86	15	100	6	51.90	53.65	55.54	free	free
2H6 SFR 350 1500	3.5 X R1.75	3.50	15.00	3.35	15	60	6	15.73	16.22	16.74	17.30	18.56
2H6 SFR 350 2000	3.5 X R1.75	3.50	20.00	3.35	15	60	6	20.90	21.57	22.28	23.05	24.78
2H6 SFR 350 2500	3.5 X R1.75	3.50	25.00	3.35	15	60	6	26.07	26.91	27.82	28.80	free
2H6 SFR 350 3000	3.5 X R1.75	3.50	30.00	3.35	15	70	6	31.24	32.26	33.37	34.55	free
2H6 SFR 350 4000	3.5 X R1.75	3.50	40.00	3.35	15	80	6	41.57	42.96	44.45	free	free
2H6 SFR 400 1000	4.0 X R2.0	4.00	10.00	3.80	15	50	6	10.65	10.95	11.28	11.62	12.40
2H6 SFR 400 1200	4.0 X R2.0	4.00	12.00	3.80	15	50	6	12.72	13.09	13.49	13.92	14.89
2H6 SFR 400 1600	4.0 X R2.0	4.00	16.00	3.80	15	60	6	16.85	17.37	17.93	18.52	19.86
2H6 SFR 400 2000	4.0 X R2.0	4.00	20.00	3.80	15	60	6	20.99	21.65	22.36	23.12	free
2H6 SFR 400 2500	4.0 X R2.0	4.00	25.00	3.80	15	60	6	26.16	27.00	27.90	28.87	free
2H6 SFR 400 3000	4.0 X R2.0	4.00	30.00	3.80	15	70	6	31.32	32.35	33.44	free	free
2H6 SFR 400 3500	4.0 X R2.0	4.00	35.00	3.80	15	70	6	36.49	37.69	38.98	free	free
2H6 SFR 400 4000	4.0 X R2.0	4.00	40.00	3.80	15	80	6	41.66	43.04	free	free	free
2H6 SFR 400 5000	4.0 X R2.0	4.00	50.00	3.80	15	100	6	52.00	53.74	free	free	free
2H6 SFR 600 1500	6.0 X R3.0	7.00	15.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H6 SFR 600 2000	6.0 X R3.0	7.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H6 SFR 600 3000	6.0 X R3.0	7.00	30.00	5.70	-	110	6	free	free	free	free	free
2H6 SFR 800 2000	8.0 X R4.0	10.00	20.00	7.60	-	60	8	free	free	free	free	free
2H6 SFR 800 2500	8.0 X R4.0	10.00	25.00	7.60	-	60	8	free	free	free	free	free
2H6 SFR 800 3000	8.0 X R4.0	10.00	30.00	7.60	-	100	8	free	free	free	free	free
2H6 SFR 1000 2500	10.0 X R5.0	12.00	25.00	9.50	-	70	10	free	free	free	free	free
2H6 SFR 1000 3000	10.0 X R5.0	12.00	30.00	9.50	-	70	10	free	free	free	free	free
2H6 SFR 1000 3500	10.0 X R5.0	12.00	35.00	9.50	-	100	10	free	free	free	free	free
2H6 SFR 1200 3000	12.0 X R6.0	14.00	30.00	11.50	-	80	12	free	free	free	free	free
2H6 SFR 1200 4000	12.0 X R6.0	14.00	40.00	11.50	-	110	12	free	free	free	free	free

STFORM 2H6 CR

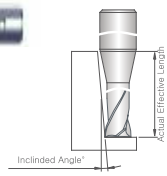
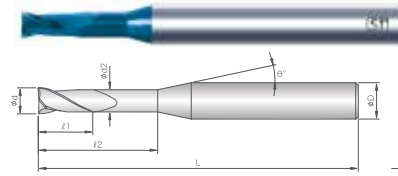


Caratteristiche

- Ampia gamma rastremature per l'utilizzo su varie applicazioni
- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimento nanocomposito altamente resistente all'usura, all'ossidazione specifico per temprati
- Geometria di taglio appositamente progettata per acciai super temprati
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Solo per il taglio a secco

Features

- Extended neck style for long reach applications
- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- A highly-wear resistant nanocomposite coating for oxidation resistance and extreme hardness
- Cutting geometry specifically engineered for super hardened steels
- Improved workpiece surface quality
- Only for Dry cutting



Tolerance :

Cutting Dia.

d≤6: 0/-0.01
d>6: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

◎: Prima scelta(First choice), ○: Scelta alternativa(Alternative choice), △: Scelta limite(Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)	Acciaio Inox (~HB 240) Stainless Steel (fino a 240 HB)	Ghisa (~HB 260) Cast Iron (fino a 260 HB)	Acciai alto legati (~HRC 50) Prehardened Steel (fino a 50 HRC)	Bonificati / Temprati (~HRC 45-55) Hardened Steel (45 to 55 HRC)	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55-68) Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)	Leghe di Titanio Titanium Alloy	Leghe di Rame Copper Alloy	Leghe di Alluminio Aluminum Alloy	Resine /ABS Resin & Plastics	Grafite Graphite
○	△	○		○	◎					

(Unit: mm)

2Z Frese Cilindriche Rastremate per Acciai fino 68 HRC/2F Necked Square End for Super Hardened Steels

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	Lung. Tagliante Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Diametro Scaricato Neck Dia	Angolo Scarico Taper Angle	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30°	1°	1°30'	2°	3°
2H6 CR 010 030	0.1	0.10	0.30	0.085	15	45	4	0.33	0.35	0.36	0.37	0.40
2H6 CR 010 050	0.1	0.10	0.50	0.085	15	45	4	0.54	0.56	0.58	0.60	0.65
2H6 CR 010 100	0.1	0.10	1.00	0.085	15	45	4	1.06	1.09	1.13	1.18	1.27
2H6 CR 015 030	0.15	0.15	0.30	0.13	15	45	4	0.34	0.36	0.37	0.38	0.41
2H6 CR 015 050	0.15	0.15	0.50	0.13	15	45	4	0.55	0.57	0.59	0.61	0.66
2H6 CR 015 100	0.15	0.15	1.00	0.13	15	45	4	1.07	1.10	1.14	1.19	1.28
2H6 CR 020 050	0.2	0.20	0.50	0.18	15	45	4	0.55	0.57	0.59	0.61	0.66
2H6 CR 020 100	0.2	0.20	1.00	0.18	15	45	4	1.07	1.10	1.14	1.19	1.28
2H6 CR 020 150	0.2	0.20	1.50	0.18	15	45	4	1.58	1.64	1.70	1.76	1.91
2H6 CR 020 200	0.2	0.20	2.00	0.18	15	45	4	2.10	2.17	2.25	2.34	2.53
2H6 CR 020 300	0.2	0.20	3.00	0.18	15	45	4	3.13	3.24	3.36	3.49	3.77
2H6 CR 020 400	0.2	0.20	4.00	0.18	15	45	4	4.17	4.31	4.47	4.64	5.01
2H6 CR 030 100	0.3	0.30	1.00	0.28	15	45	4	1.07	1.10	1.14	1.19	1.28
2H6 CR 030 150	0.3	0.30	1.50	0.28	15	45	4	1.58	1.64	1.70	1.76	1.91
2H6 CR 030 200	0.3	0.30	2.00	0.28	15	45	4	2.10	2.17	2.25	2.34	2.53
2H6 CR 030 300	0.3	0.30	3.00	0.28	15	45	4	3.13	3.24	3.36	3.49	3.77
2H6 CR 030 400	0.3	0.30	4.00	0.28	15	45	4	4.17	4.31	4.47	4.64	5.01
2H6 CR 030 600	0.3	0.30	6.00	0.28	15	45	4	6.24	6.45	6.69	6.94	7.50

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	Lung. Tagliante Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Diametro Scaricato Neck Dia	Angolo Scarico Taper Angle	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
	d	l1	l2	d2	θ°	L	D	30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 CR 030 800	0.3	0.30	8.00	0.28	15	45	4	8.30	8.59	8.90	9.24	9.99
2H6 CR 040 100	0.4	0.40	1.00	0.37	15	45	4	1.09	1.12	1.17	1.21	1.31
2H6 CR 040 150	0.4	0.40	1.50	0.37	15	45	4	1.60	1.66	1.72	1.78	1.93
2H6 CR 040 200	0.4	0.40	2.00	0.37	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H6 CR 040 250	0.4	0.40	2.50	0.37	15	45	4	2.64	2.73	2.83	2.93	3.17
2H6 CR 040 300	0.4	0.40	3.00	0.37	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.51	3.79
2H6 CR 040 350	0.4	0.40	3.50	0.37	15	45	4	3.67	3.80	3.94	4.08	4.42
2H6 CR 040 400	0.4	0.40	4.00	0.37	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.04
2H6 CR 040 500	0.4	0.40	5.00	0.37	15	45	4	5.22	5.40	5.60	5.81	6.28
2H6 CR 040 600	0.4	0.40	6.00	0.37	15	45	4	6.25	6.47	6.71	6.96	7.52
2H6 CR 040 800	0.4	0.40	8.00	0.37	15	45	4	8.32	8.61	8.92	9.26	10.01
2H6 CR 040 1000	0.4	0.40	10.00	0.37	15	45	4	10.39	10.75	11.14	11.56	12.50
2H6 CR 040 1200	0.4	0.40	12.00	0.37	15	45	4	12.46	12.89	13.36	13.86	14.98
2H6 CR 050 100	0.5	0.50	1.00	0.47	15	45	4	1.09	1.12	1.17	1.21	1.31
2H6 CR 050 150	0.5	0.50	1.50	0.47	15	45	4	1.60	1.66	1.72	1.78	1.93
2H6 CR 050 200	0.5	0.50	2.00	0.47	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H6 CR 050 250	0.5	0.50	2.50	0.47	15	45	4	2.64	2.73	2.83	2.93	3.17
2H6 CR 050 300	0.5	0.50	3.00	0.47	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.51	3.79
2H6 CR 050 350	0.5	0.50	3.50	0.47	15	45	4	3.67	3.80	3.94	4.08	4.42
2H6 CR 050 400	0.5	0.50	4.00	0.47	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.04
2H6 CR 050 500	0.5	0.50	5.00	0.47	15	45	4	5.22	5.40	5.60	5.81	6.28
2H6 CR 050 600	0.5	0.50	6.00	0.47	15	45	4	6.25	6.47	6.71	6.96	7.52
2H6 CR 050 800	0.5	0.50	8.00	0.47	15	45	4	8.32	8.61	8.92	9.26	10.01
2H6 CR 050 1000	0.5	0.50	10.00	0.47	15	45	4	10.39	10.75	11.14	11.56	12.50
2H6 CR 050 1200	0.5	0.50	12.00	0.47	15	45	4	12.46	12.89	13.36	13.86	14.98
2H6 CR 060 150	0.6	0.60	1.50	0.57	15	45	4	1.60	1.66	1.72	1.78	1.93
2H6 CR 060 200	0.6	0.60	2.00	0.57	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H6 CR 060 300	0.6	0.60	3.00	0.57	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.51	3.79
2H6 CR 060 400	0.6	0.60	4.00	0.57	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.04
2H6 CR 060 500	0.6	0.60	5.00	0.57	15	45	4	5.22	5.40	5.60	5.81	6.28
2H6 CR 060 600	0.6	0.60	6.00	0.57	15	45	4	6.25	6.47	6.71	6.96	7.52
2H6 CR 060 800	0.6	0.60	8.00	0.57	15	45	4	8.32	8.61	8.92	9.26	10.01
2H6 CR 060 1000	0.6	0.60	10.00	0.57	15	45	4	10.39	10.75	11.14	11.56	12.50
2H6 CR 060 1200	0.6	0.60	12.00	0.57	15	45	4	12.46	12.89	13.36	13.86	14.98
2H6 CR 060 1600	0.6	0.60	16.00	0.57	15	50	4	16.59	17.17	17.79	18.46	19.95
2H6 CR 070 200	0.7	0.70	2.00	0.66	15	45	4	2.14	2.21	2.29	2.38	2.57
2H6 CR 070 300	0.7	0.70	3.00	0.66	15	45	4	3.17	3.28	3.40	3.53	3.82
2H6 CR 070 400	0.7	0.70	4.00	0.66	15	45	4	4.21	4.35	4.51	4.68	5.06
2H6 CR 070 600	0.7	0.70	6.00	0.66	15	45	4	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55
2H6 CR 070 800	0.7	0.70	8.00	0.66	15	45	4	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03
2H6 CR 070 1000	0.7	0.70	10.00	0.66	15	45	4	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52
2H6 CR 080 200	0.8	0.80	2.00	0.77	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H6 CR 080 300	0.8	0.80	3.00	0.77	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.51	3.79
2H6 CR 080 400	0.8	0.80	4.00	0.77	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.04

STFORM 2H6 CR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Diametro Scaricato Neck Dia	Angolo Scarico Taper Angle	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
	d	l1	l2	d2	∅°	L	D	30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 CR 080 500	0.8	0.80	5.00	0.77	15	45	4	5.22	5.40	5.60	5.81	6.28
2H6 CR 080 600	0.8	0.80	6.00	0.77	15	45	4	6.25	6.47	6.71	6.96	7.52
2H6 CR 080 800	0.8	0.80	8.00	0.77	15	45	4	8.32	8.61	8.92	9.26	10.01
2H6 CR 080 1000	0.8	0.80	10.00	0.77	15	45	4	10.39	10.75	11.14	11.56	12.50
2H6 CR 080 1200	0.8	0.80	12.00	0.77	15	45	4	12.46	12.89	13.36	13.86	14.98
2H6 CR 080 1600	0.8	0.80	16.00	0.77	15	50	4	16.59	17.17	17.79	18.46	19.95
2H6 CR 080 2000	0.8	0.80	20.00	0.77	15	50	4	20.73	21.45	22.22	23.06	24.93
2H6 CR 080 2500	0.8	0.80	25.00	0.77	15	60	4	25.89	26.80	27.76	28.81	free
2H6 CR 090 200	0.9	0.90	2.00	0.85	15	45	4	2.16	2.23	2.32	2.40	2.60
2H6 CR 090 400	0.9	0.90	4.00	0.85	15	45	4	4.23	4.37	4.53	4.70	5.08
2H6 CR 090 600	0.9	0.90	6.00	0.85	15	45	4	6.29	6.51	6.75	7.00	7.57
2H6 CR 090 800	0.9	0.90	8.00	0.85	15	45	4	8.36	8.65	8.96	9.30	10.06
2H6 CR 090 1000	0.9	0.90	10.00	0.85	15	45	4	10.43	10.79	11.18	11.60	12.54
2H6 CR 100 200	1.0	1.00	2.00	0.95	15	45	4	2.16	2.23	2.32	2.40	2.60
2H6 CR 100 300	1.0	1.00	3.00	0.95	15	45	4	3.19	3.30	3.42	3.55	3.84
2H6 CR 100 400	1.0	1.00	4.00	0.95	15	45	4	4.23	4.37	4.53	4.70	5.08
2H6 CR 100 500	1.0	1.00	5.00	0.95	15	45	4	5.26	5.44	5.64	5.85	6.33
2H6 CR 100 600	1.0	1.00	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.51	6.75	7.00	7.57
2H6 CR 100 800	1.0	1.00	8.00	0.95	15	45	4	8.36	8.65	8.96	9.30	10.06
2H6 CR 100 1000	1.0	1.00	10.00	0.95	15	45	4	10.43	10.79	11.18	11.60	12.54
2H6 CR 100 1200	1.0	1.00	12.00	0.95	15	45	4	12.50	12.93	13.40	13.90	15.03
2H6 CR 100 1400	1.0	1.00	14.00	0.95	15	45	4	14.56	15.07	15.61	16.20	17.52
2H6 CR 100 1600	1.0	1.00	16.00	0.95	15	50	4	16.63	17.21	17.83	18.50	20.00
2H6 CR 100 1800	1.0	1.00	18.00	0.95	15	50	4	18.70	19.35	20.05	20.80	22.49
2H6 CR 100 2000	1.0	1.00	20.00	0.95	15	50	4	20.76	21.49	22.26	23.10	24.97
2H6 CR 100 2500	1.0	1.00	25.00	0.95	15	60	4	25.93	26.84	27.81	28.85	free
2H6 CR 100 3000	1.0	1.00	30.00	0.95	15	70	4	31.10	32.19	33.35	34.60	free
2H6 CR 120 400	1.2	1.20	4.00	1.14	15	45	4	4.25	4.39	4.55	4.72	5.11
2H6 CR 120 600	1.2	1.20	6.00	1.14	15	45	4	6.31	6.53	6.77	7.02	7.59
2H6 CR 120 800	1.2	1.20	8.00	1.14	15	45	4	8.38	8.67	8.99	9.32	10.08
2H6 CR 120 1000	1.2	1.20	10.00	1.14	15	45	4	10.45	10.81	11.20	11.62	12.57
2H6 CR 120 1200	1.2	1.20	12.00	1.14	15	45	4	12.51	12.95	13.42	13.92	15.05
2H6 CR 120 1600	1.2	1.20	16.00	1.14	15	50	4	16.65	17.23	17.85	18.52	20.02
2H6 CR 120 2000	1.2	1.20	20.00	1.14	15	50	4	20.78	21.51	22.29	23.12	25.00
2H6 CR 120 2500	1.2	1.20	25.00	1.14	15	60	4	25.95	26.86	27.83	28.87	free
2H6 CR 150 400	1.5	1.50	4.00	1.44	15	45	4	4.25	4.39	4.55	4.72	5.11
2H6 CR 150 600	1.5	1.50	6.00	1.44	15	45	4	6.31	6.53	6.77	7.02	7.59
2H6 CR 150 800	1.5	1.50	8.00	1.44	15	45	4	8.38	8.67	8.99	9.32	10.08
2H6 CR 150 1000	1.5	1.50	10.00	1.44	15	45	4	10.45	10.81	11.20	11.62	12.57
2H6 CR 150 1200	1.5	1.50	12.00	1.44	15	45	4	12.51	12.95	13.42	13.92	15.05
2H6 CR 150 1600	1.5	1.50	16.00	1.44	15	50	4	16.65	17.23	17.85	18.52	20.02
2H6 CR 150 1800	1.5	1.50	18.00	1.44	15	50	4	18.72	19.37	20.07	20.82	22.51
2H6 CR 150 2000	1.5	1.50	20.00	1.44	15	50	4	20.78	21.51	22.29	23.12	free
2H6 CR 150 2500	1.5	1.50	25.00	1.44	15	60	4	25.95	26.86	27.83	28.87	free

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Diametro Scaricato Neck Dia	Angolo Scarico Taper Angle	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
	d	l1	l2	d2	θ°	L	D	30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 CR 150 3000	1.5	1.50	30.00	1.44	15	70	4	31.12	32.21	33.37	34.62	free
2H6 CR 150 4000	1.5	1.50	40.00	1.44	15	80	4	41.46	42.90	44.45	free	free
2H6 CR 160 800	1.6	1.60	8.00	1.55	15	45	4	8.36	8.65	8.96	9.30	10.06
2H6 CR 160 1000	1.6	1.60	10.00	1.55	15	45	4	10.43	10.79	11.18	11.60	12.54
2H6 CR 160 1200	1.6	1.60	12.00	1.55	15	45	4	12.50	12.93	13.40	13.90	15.03
2H6 CR 160 1400	1.6	1.60	14.00	1.55	15	45	4	14.56	15.07	15.61	16.20	17.52
2H6 CR 160 1600	1.6	1.60	16.00	1.55	15	50	4	16.63	17.21	17.83	18.50	20.00
2H6 CR 160 1800	1.6	1.60	18.00	1.55	15	50	4	18.70	19.35	20.05	20.80	22.49
2H6 CR 160 2000	1.6	1.60	20.00	1.55	15	50	4	20.76	21.49	22.26	23.10	free
2H6 CR 180 800	1.8	1.80	8.00	1.75	15	45	4	8.36	8.65	8.96	9.30	10.06
2H6 CR 180 1000	1.8	1.80	10.00	1.75	15	45	4	10.43	10.79	11.18	11.60	12.54
2H6 CR 180 1200	1.8	1.80	12.00	1.75	15	45	4	12.50	12.93	13.40	13.90	15.03
2H6 CR 180 1400	1.8	1.80	14.00	1.75	15	45	4	14.56	15.07	15.61	16.20	17.52
2H6 CR 180 1600	1.8	1.80	16.00	1.75	15	50	4	16.63	17.21	17.83	18.50	20.00
2H6 CR 180 1800	1.8	1.80	18.00	1.75	15	50	4	18.70	19.35	20.05	20.80	free
2H6 CR 180 2000	1.8	1.80	20.00	1.75	15	50	4	20.76	21.49	22.26	23.10	free
2H6 CR 200 400	2.0	2.00	4.00	1.92	15	45	4	4.28	4.43	4.59	4.77	5.15
2H6 CR 200 600	2.0	2.00	6.00	1.92	15	45	4	6.35	6.57	6.81	7.07	7.64
2H6 CR 200 800	2.0	2.00	8.00	1.92	15	45	4	8.42	8.71	9.03	9.37	10.13
2H6 CR 200 1000	2.0	2.00	10.00	1.92	15	45	4	10.49	10.85	11.24	11.67	12.61
2H6 CR 200 1200	2.0	2.00	12.00	1.92	15	45	4	12.55	12.99	13.46	13.96	15.10
2H6 CR 200 1400	2.0	2.00	14.00	1.92	15	45	4	14.62	15.13	15.68	16.26	17.58
2H6 CR 200 1600	2.0	2.00	16.00	1.92	15	50	4	16.69	17.27	17.89	18.56	free
2H6 CR 200 1800	2.0	2.00	18.00	1.92	15	50	4	18.76	19.41	20.11	20.86	free
2H6 CR 200 2000	2.0	2.00	20.00	1.92	15	50	4	20.82	21.55	22.33	23.16	free
2H6 CR 200 2500	2.0	2.00	25.00	1.92	15	60	4	25.99	26.90	27.87	free	free
2H6 CR 200 3000	2.0	2.00	30.00	1.92	15	70	4	31.16	32.25	33.41	free	free
2H6 CR 200 4000	2.0	2.00	40.00	1.92	15	80	4	41.50	42.94	free	free	free
2H6 CR 250 1000	2.5	2.50	10.00	2.39	15	45	4	10.54	10.91	11.31	11.73	12.68
2H6 CR 250 1200	2.5	2.50	12.00	2.39	15	45	4	12.61	13.05	13.52	14.03	free
2H6 CR 250 1600	2.5	2.50	16.00	2.39	15	50	4	16.75	17.33	17.96	18.63	free
2H6 CR 250 2000	2.5	2.50	20.00	2.39	15	50	4	20.88	21.61	22.39	free	free
2H6 CR 250 2500	2.5	2.50	25.00	2.39	15	60	4	26.05	26.96	27.93	free	free
2H6 CR 250 3000	2.5	2.50	30.00	2.39	15	70	4	31.22	32.31	free	free	free
2H6 CR 300 800	3.0	3.00	8.00	2.86	15	50	6	8.53	8.83	9.15	9.49	10.26
2H6 CR 300 1000	3.0	3.00	10.00	2.86	15	50	6	10.60	10.97	11.37	11.79	12.75
2H6 CR 300 1200	3.0	3.00	12.00	2.86	15	50	6	12.67	13.11	13.58	14.09	15.24
2H6 CR 300 1600	3.0	3.00	16.00	2.86	15	60	6	16.80	17.39	18.02	18.69	20.21
2H6 CR 300 2000	3.0	3.00	20.00	2.86	15	60	6	20.94	21.67	22.45	23.29	25.18
2H6 CR 300 2500	3.0	3.00	25.00	2.86	15	60	6	26.11	27.02	27.99	29.04	free
2H6 CR 300 3000	3.0	3.00	30.00	2.86	15	70	6	31.28	32.36	33.53	34.79	free
2H6 CR 300 3500	3.0	3.00	35.00	2.86	15	70	6	36.44	37.71	39.08	40.54	free
2H6 CR 300 4000	3.0	3.00	40.00	2.86	15	80	6	41.61	43.06	44.62	free	free
2H6 CR 400 1000	4.0	4.00	10.00	3.80	15	50	6	10.72	11.09	11.49	11.92	12.89



STFORM 2H6 CR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Diametro Scaricato Neck Dia	Angolo Scarico Taper Angle	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
	d	l1	l2	d2	∅°	L	D	30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 CR 400 1200	4.0	4.00	12.00	3.80	15	50	6	12.78	13.23	13.71	14.22	15.38
2H6 CR 400 1400	4.0	4.00	14.00	3.80	15	50	6	14.85	15.37	15.93	16.52	17.86
2H6 CR 400 1600	4.0	4.00	16.00	3.80	15	60	6	16.92	17.51	18.14	18.82	free
2H6 CR 400 2000	4.0	4.00	20.00	3.80	15	60	6	21.05	21.79	22.57	23.42	free
2H6 CR 400 2500	4.0	4.00	25.00	3.80	15	60	6	26.22	27.14	28.12	free	free
2H6 CR 400 3000	4.0	4.00	30.00	3.80	15	70	6	31.39	32.48	33.66	free	free
2H6 CR 400 3500	4.0	4.00	35.00	3.80	15	70	6	36.56	37.83	free	free	free
2H6 CR 400 4000	4.0	4.00	40.00	3.80	15	80	6	41.73	43.18	free	free	free
2H6 CR 400 5000	4.0	4.00	50.00	3.80	15	100	6	52.06	53.88	free	free	free
2H6 CR 500 1600	5.0	5.00	16.00	4.75	15	60	6	17.02	17.61	18.25	free	free
2H6 CR 500 2000	5.0	5.00	20.00	4.75	15	60	6	21.15	21.89	free	free	free
2H6 CR 500 2500	5.0	5.00	25.00	4.75	15	60	6	26.32	27.24	free	free	free
2H6 CR 500 3000	5.0	5.00	30.00	4.75	15	70	6	31.49	free	free	free	free
2H6 CR 500 3500	5.0	5.00	35.00	4.75	15	70	6	36.66	free	free	free	free
2H6 CR 500 4000	5.0	5.00	40.00	4.75	15	80	6	41.82	free	free	free	free
2H6 CR 500 5000	5.0	5.00	50.00	4.75	15	100	6	52.16	free	free	free	free
2H6 CR 600 1500	6.0	6.00	15.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H6 CR 600 2000	6.0	6.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H6 CR 600 3000	6.0	6.00	30.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H6 CR 600 4000	6.0	6.00	40.00	5.70	-	80	6	free	free	free	free	free
2H6 CR 800 2000	8.0	8.00	20.00	7.60	-	80	8	free	free	free	free	free
2H6 CR 800 3000	8.0	8.00	30.00	7.60	-	80	8	free	free	free	free	free
2H6 CR 800 4000	8.0	8.00	40.00	7.60	-	100	8	free	free	free	free	free

≤68 HRC

≤55 HRC

ALU, CU,
INOX

GRAFITE

SPECIALI

PARAMETRI

MINIFORM

FRESE MD

SCHUMANJET

MOLDFORM

HIGH FEED

TRIBOS

VORTEX



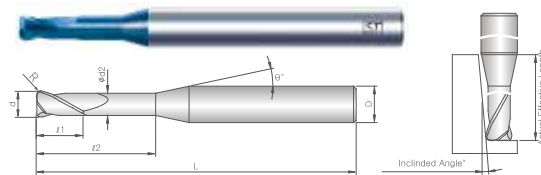


Caratteristiche

- Ampia gamma rastremature per l'utilizzo su varie applicazioni
- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimento nanocomposito altamente resistente all'usura, all'ossidazione specifico per temprati
- Geometria di taglio appositamente progettata per acciai super temprati
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Solo per il taglio a secco

Features

- Extended neck style for long reach applications
- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- A highly-wear resistant nanocomposite coating for oxidation resistance and extreme hardness
- Cutting geometry specifically engineered for super hardened steels
- Improved workpiece surface quality
- Only for Dry cutting



Tolerance :

Cutting Dia.	Corner Radius
d≤6: 0/-0.01	±0.01
d>6: 0/-0.015	

Adatto per / Recommended workpiece Material :

⊙: Prima scelta (First choice), ○: Scelta alternativa (Alternative choice), △: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)	Acciaio Inox (~HB 240) Stainless Steel (fino a 240 HB)	Ghisa (~HB 260) Cast Iron (fino a 260 HB)	Acciai alto legati (~HRC 50) Prehardened Steel (fino a 50 HRC)	Bonificati / Temprati (HRC 45-55) Hardened Steel (45 to 55 HRC)	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55-68) Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)	Leghe di Titanio Titanium Alloy	Leghe di Rame Copper Alloy	Leghe di Alluminio Aluminum Alloy	Resine / ABS Resin & Plastics	Grafite Graphite
○	△	○	○	○	⊙					

(Unit: mm)

2Z Frese Toriche Rastremate per Acciai fino 68 HRC / 2F Necked Corner Radius for Super Hardened Steels

Codice Product No.	Diametro di taglio X Angolo R Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 TR 020 R002 050	0.2 X R0.02	0.15	0.50	0.18	15	45	4	0.55	0.57	0.59	0.61	0.66
2H6 TR 020 R002 100	0.2 X R0.02	0.15	1.00	0.18	15	45	4	1.07	1.10	1.14	1.18	1.28
2H6 TR 020 R002 200	0.2 X R0.02	0.15	2.00	0.18	15	45	4	2.10	2.17	2.25	2.33	2.52
2H6 TR 020 R005 050	0.2 X R0.05	0.15	0.50	0.18	15	45	4	0.55	0.57	0.59	0.61	0.65
2H6 TR 020 R005 100	0.2 X R0.05	0.15	1.00	0.18	15	45	4	1.07	1.10	1.14	1.18	1.27
2H6 TR 020 R005 150	0.2 X R0.05	0.15	1.50	0.18	15	45	4	1.58	1.64	1.69	1.76	1.89
2H6 TR 020 R005 200	0.2 X R0.05	0.15	2.00	0.18	15	45	4	2.10	2.17	2.25	2.33	2.52
2H6 TR 030 R002 100	0.3 X R0.02	0.25	1.00	0.28	15	45	4	1.07	1.10	1.14	1.18	1.28
2H6 TR 030 R002 200	0.3 X R0.02	0.25	2.00	0.28	15	45	4	2.10	2.17	2.25	2.33	2.52
2H6 TR 030 R002 300	0.3 X R0.02	0.25	3.00	0.28	15	45	4	3.13	3.24	3.36	3.48	3.77
2H6 TR 030 R005 100	0.3 X R0.05	0.25	1.00	0.28	15	45	4	1.07	1.10	1.14	1.18	1.27
2H6 TR 030 R005 150	0.3 X R0.05	0.25	1.50	0.28	15	45	4	1.58	1.64	1.69	1.76	1.89
2H6 TR 030 R005 200	0.3 X R0.05	0.25	2.00	0.28	15	45	4	2.10	2.17	2.25	2.33	2.52
2H6 TR 030 R005 250	0.3 X R0.05	0.25	2.50	0.28	15	45	4	2.62	2.71	2.80	2.91	3.14
2H6 TR 030 R005 300	0.3 X R0.05	0.25	3.00	0.28	15	45	4	3.13	3.24	3.36	3.48	3.76
2H6 TR 040 R002 100	0.4 X R0.02	0.30	1.00	0.37	15	45	4	1.09	1.12	1.16	1.21	1.30
2H6 TR 040 R002 200	0.4 X R0.02	0.30	2.00	0.37	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H6 TR 040 R002 300	0.4 X R0.02	0.30	3.00	0.37	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.51	3.79



STFORM 2H6 TR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio X Angolo R Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle Θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 TR 040 R002 400	0.4 X R0.02	0.30	4.00	0.37	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.03
2H6 TR 040 R005 100	0.4 X R0.05	0.30	1.00	0.37	15	45	4	1.08	1.12	1.16	1.20	1.30
2H6 TR 040 R005 200	0.4 X R0.05	0.30	2.00	0.37	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.35	2.54
2H6 TR 040 R005 300	0.4 X R0.05	0.30	3.00	0.37	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.50	3.78
2H6 TR 040 R005 400	0.4 X R0.05	0.30	4.00	0.37	15	45	4	4.19	4.33	4.48	4.65	5.03
2H6 TR 040 R010 100	0.4 X R0.1	0.30	1.00	0.37	15	45	4	1.08	1.12	1.15	1.19	1.28
2H6 TR 040 R010 200	0.4 X R0.1	0.30	2.00	0.37	15	45	4	2.12	2.19	2.26	2.34	2.53
2H6 TR 040 R010 300	0.4 X R0.1	0.30	3.00	0.37	15	45	4	3.15	3.26	3.37	3.49	3.77
2H6 TR 040 R010 400	0.4 X R0.1	0.30	4.00	0.37	15	45	4	4.18	4.33	4.48	4.64	5.01
2H6 TR 050 R002 100	0.5 X R0.02	0.40	1.00	0.47	15	45	4	1.09	1.12	1.16	1.21	1.30
2H6 TR 050 R002 200	0.5 X R0.02	0.40	2.00	0.47	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H6 TR 050 R002 300	0.5 X R0.02	0.40	3.00	0.47	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.51	3.79
2H6 TR 050 R002 400	0.5 X R0.02	0.40	4.00	0.47	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.03
2H6 TR 050 R002 500	0.5 X R0.02	0.40	5.00	0.47	15	45	4	5.22	5.40	5.60	5.81	6.28
2H6 TR 050 R005 100	0.5 X R0.05	0.40	1.00	0.47	15	45	4	1.08	1.12	1.16	1.20	1.30
2H6 TR 050 R005 200	0.5 X R0.05	0.40	2.00	0.47	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.35	2.54
2H6 TR 050 R005 300	0.5 X R0.05	0.40	3.00	0.47	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.50	3.78
2H6 TR 050 R005 400	0.5 X R0.05	0.40	4.00	0.47	15	45	4	4.19	4.33	4.48	4.65	5.03
2H6 TR 050 R005 500	0.5 X R0.05	0.40	5.00	0.47	15	45	4	5.22	5.40	5.59	5.80	6.27
2H6 TR 050 R010 100	0.5 X R0.1	0.40	1.00	0.47	15	45	4	1.08	1.12	1.15	1.19	1.28
2H6 TR 050 R010 200	0.5 X R0.1	0.40	2.00	0.47	15	45	4	2.12	2.19	2.26	2.34	2.53
2H6 TR 050 R010 300	0.5 X R0.1	0.40	3.00	0.47	15	45	4	3.15	3.26	3.37	3.49	3.77
2H6 TR 050 R010 400	0.5 X R0.1	0.40	4.00	0.47	15	45	4	4.18	4.33	4.48	4.64	5.01
2H6 TR 050 R010 500	0.5 X R0.1	0.40	5.00	0.47	15	45	4	5.22	5.40	5.59	5.79	6.26
2H6 TR 060 R002 200	0.6 X R0.02	0.50	2.00	0.57	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H6 TR 060 R002 400	0.6 X R0.02	0.50	4.00	0.57	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.03
2H6 TR 060 R002 600	0.6 X R0.02	0.50	6.00	0.57	15	45	4	6.25	6.47	6.70	6.96	7.52
2H6 TR 060 R005 200	0.6 X R0.05	0.50	2.00	0.57	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.35	2.54
2H6 TR 060 R005 400	0.6 X R0.05	0.50	4.00	0.57	15	45	4	4.19	4.33	4.48	4.65	5.03
2H6 TR 060 R005 600	0.6 X R0.05	0.50	6.00	0.57	15	45	4	6.25	6.47	6.70	6.95	7.51
2H6 TR 060 R010 200	0.6 X R0.1	0.50	2.00	0.57	15	45	4	2.12	2.19	2.26	2.34	2.53
2H6 TR 060 R010 400	0.6 X R0.1	0.50	4.00	0.57	15	45	4	4.18	4.33	4.48	4.64	5.01
2H6 TR 060 R010 600	0.6 X R0.1	0.50	6.00	0.57	15	45	4	6.25	6.47	6.70	6.94	7.50
2H6 TR 070 R005 400	0.7 X R0.05	0.55	4.00	0.66	15	45	4	4.21	4.35	4.51	4.67	5.05
2H6 TR 070 R005 600	0.7 X R0.05	0.55	6.00	0.66	15	45	4	6.27	6.49	6.72	6.97	7.53
2H6 TR 070 R010 400	0.7 X R0.1	0.55	4.00	0.66	15	45	4	4.20	4.35	4.50	4.67	5.04
2H6 TR 070 R010 600	0.7 X R0.1	0.55	6.00	0.66	15	45	4	6.27	6.49	6.72	6.96	7.52
2H6 TR 080 R002 200	0.8 X R0.02	0.65	2.00	0.77	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H6 TR 080 R002 400	0.8 X R0.02	0.65	4.00	0.77	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.03
2H6 TR 080 R002 600	0.8 X R0.02	0.65	6.00	0.77	15	45	4	6.25	6.47	6.70	6.96	7.52
2H6 TR 080 R002 800	0.8 X R0.02	0.65	8.00	0.77	15	45	4	8.32	8.61	8.92	9.26	10.00
2H6 TR 080 R005 200	0.8 X R0.05	0.65	2.00	0.77	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.35	2.54
2H6 TR 080 R005 400	0.8 X R0.05	0.65	4.00	0.77	15	45	4	4.19	4.33	4.48	4.65	5.03
2H6 TR 080 R005 600	0.8 X R0.05	0.65	6.00	0.77	15	45	4	6.25	6.47	6.70	6.95	7.51

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio X Angolo R Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 TR 080 R005 800	0.8 X R0.05	0.65	8.00	0.77	15	45	4	8.32	8.61	8.92	9.25	10.00
2H6 TR 080 R010 200	0.8 X R0.1	0.65	2.00	0.77	15	45	4	2.12	2.19	2.26	2.34	2.53
2H6 TR 080 R010 400	0.8 X R0.1	0.65	4.00	0.77	15	45	4	4.18	4.33	4.48	4.64	5.01
2H6 TR 080 R010 600	0.8 X R0.1	0.65	6.00	0.77	15	45	4	6.25	6.47	6.70	6.94	7.50
2H6 TR 080 R010 800	0.8 X R0.1	0.65	8.00	0.77	15	45	4	8.32	8.61	8.91	9.24	9.99
2H6 TR 080 R020 200	0.8 X R0.2	0.65	2.00	0.77	15	45	4	2.11	2.18	2.25	2.33	2.50
2H6 TR 080 R020 400	0.8 X R0.2	0.65	4.00	0.77	15	45	4	4.18	4.32	4.47	4.63	4.99
2H6 TR 080 R020 600	0.8 X R0.2	0.65	6.00	0.77	15	45	4	6.25	6.46	6.69	6.93	7.47
2H6 TR 080 R020 800	0.8 X R0.2	0.65	8.00	0.77	15	45	4	8.32	8.60	8.90	9.23	9.96
2H6 TR 090 R010 400	0.9 X R0.1	0.70	4.00	0.85	15	45	4	4.22	4.37	4.52	4.69	5.06
2H6 TR 090 R010 800	0.9 X R0.1	0.70	8.00	0.85	15	45	4	8.36	8.65	8.95	9.29	10.03
2H6 TR 100 R002 200	1.0 X R0.02	0.80	2.00	0.95	15	45	4	2.16	2.23	2.31	2.40	2.59
2H6 TR 100 R002 400	1.0 X R0.02	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.23	4.37	4.53	4.70	5.08
2H6 TR 100 R002 600	1.0 X R0.02	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.51	6.75	7.00	7.56
2H6 TR 100 R002 800	1.0 X R0.02	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.36	8.65	8.96	9.30	10.05
2H6 TR 100 R002 1000	1.0 X R0.02	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.43	10.79	11.18	11.60	12.54
2H6 TR 100 R005 200	1.0 X R0.05	0.80	2.00	0.95	15	45	4	2.16	2.23	2.31	2.39	2.59
2H6 TR 100 R005 400	1.0 X R0.05	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.22	4.37	4.53	4.69	5.07
2H6 TR 100 R005 600	1.0 X R0.05	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.51	6.74	6.99	7.56
2H6 TR 100 R005 800	1.0 X R0.05	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.36	8.65	8.96	9.29	10.04
2H6 TR 100 R005 1000	1.0 X R0.05	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.43	10.79	11.18	11.59	12.53
2H6 TR 100 R005 1200	1.0 X R0.05	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.49	12.93	13.39	13.89	15.02
2H6 TR 100 R005 1600	1.0 X R0.05	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.63	17.21	17.83	18.49	19.99
2H6 TR 100 R005 2000	1.0 X R0.05	0.80	20.00	0.95	15	50	4	20.76	21.48	22.26	23.09	24.96
2H6 TR 100 R010 200	1.0 X R0.1	0.80	2.00	0.95	15	45	4	2.16	2.23	2.30	2.39	2.57
2H6 TR 100 R010 400	1.0 X R0.1	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.22	4.37	4.52	4.69	5.06
2H6 TR 100 R010 600	1.0 X R0.1	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.51	6.74	6.99	7.55
2H6 TR 100 R010 800	1.0 X R0.1	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.36	8.65	8.95	9.29	10.03
2H6 TR 100 R010 1000	1.0 X R0.1	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.42	10.78	11.17	11.59	12.52
2H6 TR 100 R010 1200	1.0 X R0.1	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.49	12.92	13.39	13.89	15.00
2H6 TR 100 R010 1600	1.0 X R0.1	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.63	17.20	17.82	18.48	19.98
2H6 TR 100 R010 2000	1.0 X R0.1	0.80	20.00	0.95	15	50	4	20.76	21.48	22.25	23.08	24.95
2H6 TR 100 R020 200	1.0 X R0.2	0.80	2.00	0.95	15	45	4	2.15	2.22	2.29	2.37	2.55
2H6 TR 100 R020 400	1.0 X R0.2	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.22	4.36	4.51	4.67	5.03
2H6 TR 100 R020 600	1.0 X R0.2	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.50	6.73	6.97	7.52
2H6 TR 100 R020 800	1.0 X R0.2	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.35	8.64	8.94	9.27	10.01
2H6 TR 100 R020 1000	1.0 X R0.2	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.42	10.78	11.16	11.57	12.49
2H6 TR 100 R020 1200	1.0 X R0.2	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.49	12.92	13.38	13.87	14.98
2H6 TR 100 R020 1600	1.0 X R0.2	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.62	17.20	17.81	18.47	19.95
2H6 TR 100 R020 2000	1.0 X R0.2	0.80	20.00	0.95	15	50	4	20.76	21.47	22.24	23.07	24.93
2H6 TR 100 R030 200	1.0 X R0.3	0.80	2.00	0.95	15	45	4	2.15	2.21	2.28	2.36	2.52
2H6 TR 100 R030 400	1.0 X R0.3	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.22	4.35	4.50	4.66	5.01
2H6 TR 100 R030 600	1.0 X R0.3	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.28	6.49	6.72	6.96	7.50
2H6 TR 100 R030 800	1.0 X R0.3	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.35	8.63	8.93	9.26	9.98



≤68 HRC
 ≤55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

STFORM 2H6 TR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio X Angolo R Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30°	1°	1°30'	2°	3°
2H6 TR 100 R030 1000	1.0 X R0.3	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.42	10.77	11.15	11.56	12.47
2H6 TR 100 R030 1200	1.0 X R0.3	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.49	12.91	13.37	13.86	14.96
2H6 TR 100 R030 1600	1.0 X R0.3	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.62	17.19	17.80	18.46	19.93
2H6 TR 100 R030 2000	1.0 X R0.3	0.80	20.00	0.95	15	50	4	20.75	21.47	22.23	23.05	24.90
2H6 TR 120 R010 400	1.2 X R0.1	1.00	4.00	1.14	15	45	4	4.24	4.39	4.54	4.71	5.08
2H6 TR 120 R010 600	1.2 X R0.1	1.00	6.00	1.14	15	45	4	6.31	6.53	6.76	7.01	7.57
2H6 TR 120 R010 1000	1.2 X R0.1	1.00	10.00	1.14	15	45	4	10.44	10.80	11.19	11.61	12.54
2H6 TR 120 R020 400	1.2 X R0.2	1.00	4.00	1.14	15	45	4	4.24	4.38	4.53	4.69	5.06
2H6 TR 120 R020 600	1.2 X R0.2	1.00	6.00	1.14	15	45	4	6.31	6.52	6.75	6.99	7.54
2H6 TR 120 R020 1000	1.2 X R0.2	1.00	10.00	1.14	15	45	4	10.44	10.80	11.18	11.59	12.52
2H6 TR 120 R030 400	1.2 X R0.3	1.00	4.00	1.14	15	45	4	4.24	4.37	4.52	4.68	5.03
2H6 TR 120 R030 600	1.2 X R0.3	1.00	6.00	1.14	15	45	4	6.30	6.51	6.74	6.98	7.52
2H6 TR 120 R030 1000	1.2 X R0.3	1.00	10.00	1.14	15	45	4	10.44	10.79	11.17	11.58	12.49
2H6 TR 150 R005 300	1.5 X R0.05	1.50	3.00	1.44	15	45	4	3.21	3.32	3.44	3.57	3.85
2H6 TR 150 R005 400	1.5 X R0.05	1.50	4.00	1.44	15	45	4	4.24	4.39	4.55	4.72	5.09
2H6 TR 150 R005 600	1.5 X R0.05	1.50	6.00	1.44	15	45	4	6.31	6.53	6.76	7.02	7.58
2H6 TR 150 R005 800	1.5 X R0.05	1.50	8.00	1.44	15	45	4	8.38	8.67	8.98	9.32	10.07
2H6 TR 150 R005 1000	1.5 X R0.05	1.50	10.00	1.44	15	45	4	10.45	10.81	11.20	11.61	12.55
2H6 TR 150 R005 1200	1.5 X R0.05	1.50	12.00	1.44	15	45	4	12.51	12.95	13.41	13.91	15.04
2H6 TR 150 R005 1600	1.5 X R0.05	1.50	16.00	1.44	15	50	4	16.65	17.23	17.85	18.51	20.01
2H6 TR 150 R005 2000	1.5 X R0.05	1.50	20.00	1.44	15	50	4	20.78	21.50	22.28	23.11	free
2H6 TR 150 R010 300	1.5 X R0.1	1.50	3.00	1.44	15	45	4	3.21	3.32	3.43	3.56	3.84
2H6 TR 150 R010 400	1.5 X R0.1	1.50	4.00	1.44	15	45	4	4.24	4.39	4.54	4.71	5.08
2H6 TR 150 R010 600	1.5 X R0.1	1.50	6.00	1.44	15	45	4	6.31	6.53	6.76	7.01	7.57
2H6 TR 150 R010 800	1.5 X R0.1	1.50	8.00	1.44	15	45	4	8.38	8.67	8.97	9.31	10.06
2H6 TR 150 R010 1000	1.5 X R0.1	1.50	10.00	1.44	15	45	4	10.44	10.80	11.19	11.61	12.54
2H6 TR 150 R010 1200	1.5 X R0.1	1.50	12.00	1.44	15	45	4	12.51	12.94	13.41	13.91	15.03
2H6 TR 150 R010 1600	1.5 X R0.1	1.50	16.00	1.44	15	50	4	16.65	17.22	17.84	18.51	20.00
2H6 TR 150 R010 2000	1.5 X R0.1	1.50	20.00	1.44	15	50	4	20.78	21.50	22.27	23.11	free
2H6 TR 150 R020 300	1.5 X R0.2	1.50	3.00	1.44	15	45	4	3.20	3.31	3.42	3.54	3.81
2H6 TR 150 R020 400	1.5 X R0.2	1.50	4.00	1.44	15	45	4	4.24	4.38	4.53	4.69	5.06
2H6 TR 150 R020 600	1.5 X R0.2	1.50	6.00	1.44	15	45	4	6.31	6.52	6.75	6.99	7.54
2H6 TR 150 R020 800	1.5 X R0.2	1.50	8.00	1.44	15	45	4	8.37	8.66	8.96	9.29	10.03
2H6 TR 150 R020 1000	1.5 X R0.2	1.50	10.00	1.44	15	45	4	10.44	10.80	11.18	11.59	12.52
2H6 TR 150 R020 1200	1.5 X R0.2	1.50	12.00	1.44	15	45	4	12.51	12.94	13.40	13.89	15.00
2H6 TR 150 R020 1600	1.5 X R0.2	1.50	16.00	1.44	15	50	4	16.64	17.22	17.83	18.49	19.98
2H6 TR 150 R020 2000	1.5 X R0.2	1.50	20.00	1.44	15	50	4	20.78	21.49	22.26	23.09	free
2H6 TR 150 R030 300	1.5 X R0.3	1.50	3.00	1.44	15	45	4	3.20	3.30	3.41	3.53	3.79
2H6 TR 150 R030 400	1.5 X R0.3	1.50	4.00	1.44	15	45	4	4.24	4.37	4.52	4.68	5.03
2H6 TR 150 R030 600	1.5 X R0.3	1.50	6.00	1.44	15	45	4	6.30	6.51	6.74	6.98	7.52
2H6 TR 150 R030 800	1.5 X R0.3	1.50	8.00	1.44	15	45	4	8.37	8.65	8.95	9.28	10.01
2H6 TR 150 R030 1000	1.5 X R0.3	1.50	10.00	1.44	15	45	4	10.44	10.79	11.17	11.58	12.49
2H6 TR 150 R030 1200	1.5 X R0.3	1.50	12.00	1.44	15	45	4	12.50	12.93	13.39	13.88	14.98
2H6 TR 150 R030 1600	1.5 X R0.3	1.50	16.00	1.44	15	50	4	16.64	17.21	17.82	18.48	19.95

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio X Angolo R Cutting Dia. X Corner R	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Diametro Scaricato Neck Dia	Angolo Scarico Taper Angle	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 TR 150 R030 2000	1.5 X R0.3	1.50	20.00	1.44	15	50	4	20.77	21.49	22.25	23.08	free
2H6 TR 150 R050 300	1.5 X R0.5	1.50	3.00	1.44	15	45	4	3.19	3.29	3.39	3.50	3.74
2H6 TR 150 R050 400	1.5 X R0.5	1.50	4.00	1.44	15	45	4	4.23	4.36	4.50	4.65	4.99
2H6 TR 150 R050 600	1.5 X R0.5	1.50	6.00	1.44	15	45	4	6.30	6.50	6.71	6.95	7.47
2H6 TR 150 R050 800	1.5 X R0.5	1.50	8.00	1.44	15	45	4	8.36	8.64	8.93	9.25	9.96
2H6 TR 150 R050 1000	1.5 X R0.5	1.50	10.00	1.44	15	45	4	10.43	10.78	11.15	11.55	12.44
2H6 TR 150 R050 1200	1.5 X R0.5	1.50	12.00	1.44	15	45	4	12.50	12.92	13.36	13.85	14.93
2H6 TR 150 R050 1600	1.5 X R0.5	1.50	16.00	1.44	15	50	4	16.63	17.19	17.80	18.45	19.90
2H6 TR 150 R050 2000	1.5 X R0.5	1.50	20.00	1.44	15	50	4	20.77	21.47	22.23	23.05	free
2H6 TR 200 R005 400	2.0 X R0.05	1.70	4.00	1.92	15	45	4	4.28	4.43	4.59	4.76	5.14
2H6 TR 200 R005 600	2.0 X R0.05	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.35	6.57	6.80	7.06	7.63
2H6 TR 200 R005 800	2.0 X R0.05	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.42	8.71	9.02	9.36	10.11
2H6 TR 200 R005 1000	2.0 X R0.05	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.48	10.85	11.24	11.66	12.60
2H6 TR 200 R005 1200	2.0 X R0.05	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.55	12.99	13.45	13.96	15.09
2H6 TR 200 R005 1600	2.0 X R0.05	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.69	17.27	17.89	18.56	free
2H6 TR 200 R005 2000	2.0 X R0.05	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.82	21.54	22.32	23.16	free
2H6 TR 200 R010 400	2.0 X R0.1	1.70	4.00	1.92	15	45	4	4.28	4.43	4.58	4.75	5.13
2H6 TR 200 R010 600	2.0 X R0.1	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.35	6.57	6.80	7.05	7.62
2H6 TR 200 R010 800	2.0 X R0.1	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.42	8.71	9.02	9.35	10.10
2H6 TR 200 R010 1000	2.0 X R0.1	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.48	10.84	11.23	11.65	12.59
2H6 TR 200 R010 1200	2.0 X R0.1	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.55	12.98	13.45	13.95	15.07
2H6 TR 200 R010 1600	2.0 X R0.1	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.68	17.26	17.88	18.55	free
2H6 TR 200 R010 2000	2.0 X R0.1	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.82	21.54	22.32	23.15	free
2H6 TR 200 R020 400	2.0 X R0.2	1.70	4.00	1.92	15	45	4	4.28	4.42	4.57	4.74	5.10
2H6 TR 200 R020 600	2.0 X R0.2	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.34	6.56	6.79	7.04	7.59
2H6 TR 200 R020 800	2.0 X R0.2	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.41	8.70	9.01	9.34	10.08
2H6 TR 200 R020 1000	2.0 X R0.2	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.48	10.84	11.22	11.64	12.56
2H6 TR 200 R020 1200	2.0 X R0.2	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.55	12.98	13.44	13.93	15.05
2H6 TR 200 R020 1600	2.0 X R0.2	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.68	17.26	17.87	18.53	free
2H6 TR 200 R020 2000	2.0 X R0.2	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.82	21.53	22.31	23.13	free
2H6 TR 200 R030 400	2.0 X R0.3	1.70	4.00	1.92	15	45	4	4.27	4.41	4.56	4.72	5.08
2H6 TR 200 R030 600	2.0 X R0.3	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.34	6.55	6.78	7.02	7.57
2H6 TR 200 R030 800	2.0 X R0.3	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.41	8.69	8.99	9.32	10.05
2H6 TR 200 R030 1000	2.0 X R0.3	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.48	10.83	11.21	11.62	12.54
2H6 TR 200 R030 1200	2.0 X R0.3	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.54	12.97	13.43	13.92	15.03
2H6 TR 200 R030 1600	2.0 X R0.3	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.68	17.25	17.86	18.52	free
2H6 TR 200 R030 2000	2.0 X R0.3	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.81	21.53	22.29	23.12	free
2H6 TR 200 R050 400	2.0 X R0.5	1.70	4.00	1.92	15	45	4	4.27	4.40	4.54	4.69	5.03
2H6 TR 200 R050 600	2.0 X R0.5	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.33	6.54	6.76	6.99	7.52
2H6 TR 200 R050 800	2.0 X R0.5	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.40	8.68	8.97	9.29	10.00
2H6 TR 200 R050 1000	2.0 X R0.5	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.47	10.82	11.19	11.59	12.49
2H6 TR 200 R050 1200	2.0 X R0.5	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.54	12.96	13.41	13.89	14.98
2H6 TR 200 R050 1600	2.0 X R0.5	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.67	17.23	17.84	18.49	free
2H6 TR 200 R050 2000	2.0 X R0.5	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.81	21.51	22.27	23.09	free

STFORM 2H6 TR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio X Angolo R Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 TR 250 R010 1000	2.5 X R0.1	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.54	10.90	11.29	11.71	12.66
2H6 TR 250 R010 2000	2.5 X R0.1	2.00	20.00	2.39	15	50	4	20.88	21.60	22.38	free	free
2H6 TR 250 R010 3000	2.5 X R0.1	2.00	30.00	2.39	15	70	4	31.21	32.30	free	free	free
2H6 TR 250 R020 1000	2.5 X R0.2	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.54	10.90	11.28	11.70	12.63
2H6 TR 250 R020 2000	2.5 X R0.2	2.00	20.00	2.39	15	50	4	20.87	21.59	22.37	free	free
2H6 TR 250 R020 3000	2.5 X R0.2	2.00	30.00	2.39	15	70	4	31.21	32.29	free	free	free
2H6 TR 250 R030 1000	2.5 X R0.3	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.53	10.89	11.27	11.68	12.61
2H6 TR 250 R030 2000	2.5 X R0.3	2.00	20.00	2.39	15	50	4	20.87	21.59	22.36	free	free
2H6 TR 250 R030 3000	2.5 X R0.3	2.00	30.00	2.39	15	70	4	31.21	32.28	free	free	free
2H6 TR 250 R050 1000	2.5 X R0.5	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.53	10.88	11.25	11.65	12.56
2H6 TR 250 R050 2000	2.5 X R0.5	2.00	20.00	2.39	15	50	4	20.86	21.57	22.33	free	free
2H6 TR 250 R050 3000	2.5 X R0.5	2.00	30.00	2.39	15	70	4	31.20	32.27	free	free	free
2H6 TR 300 R005 400	3.0 X R0.05	2.50	4.00	2.86	15	50	6	4.40	4.55	4.71	4.89	5.28
2H6 TR 300 R005 600	3.0 X R0.05	2.50	6.00	2.86	15	50	6	6.47	6.69	6.93	7.19	7.77
2H6 TR 300 R005 800	3.0 X R0.05	2.50	8.00	2.86	15	50	6	8.53	8.83	9.15	9.49	10.25
2H6 TR 300 R005 1000	3.0 X R0.05	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.60	10.97	11.36	11.79	12.74
2H6 TR 300 R005 1200	3.0 X R0.05	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.67	13.11	13.58	14.09	15.23
2H6 TR 300 R005 1600	3.0 X R0.05	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.80	17.39	18.01	18.69	20.20
2H6 TR 300 R005 2000	3.0 X R0.05	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.94	21.66	22.45	23.29	25.17
2H6 TR 300 R010 400	3.0 X R0.1	2.50	4.00	2.86	15	50	6	4.40	4.55	4.71	4.88	5.27
2H6 TR 300 R010 600	3.0 X R0.1	2.50	6.00	2.86	15	50	6	6.46	6.69	6.92	7.18	7.75
2H6 TR 300 R010 800	3.0 X R0.1	2.50	8.00	2.86	15	50	6	8.53	8.82	9.14	9.48	10.24
2H6 TR 300 R010 1000	3.0 X R0.1	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.60	10.96	11.36	11.78	12.73
2H6 TR 300 R010 1200	3.0 X R0.1	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.67	13.10	13.57	14.08	15.21
2H6 TR 300 R010 1600	3.0 X R0.1	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.80	17.38	18.01	18.68	20.19
2H6 TR 300 R010 2000	3.0 X R0.1	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.93	21.66	22.44	23.28	25.16
2H6 TR 300 R010 2500	3.0 X R0.1	2.50	25.00	2.86	15	60	6	26.10	27.01	27.98	29.03	free
2H6 TR 300 R010 3000	3.0 X R0.1	2.50	30.00	2.86	15	70	6	31.27	32.36	33.52	34.78	free
2H6 TR 300 R010 3500	3.0 X R0.1	2.50	35.00	2.86	15	70	6	36.44	37.71	39.06	40.53	free
2H6 TR 300 R020 400	3.0 X R0.2	2.50	4.00	2.86	15	50	6	4.39	4.54	4.70	4.86	5.24
2H6 TR 300 R020 600	3.0 X R0.2	2.50	6.00	2.86	15	50	6	6.46	6.68	6.91	7.16	7.73
2H6 TR 300 R020 800	3.0 X R0.2	2.50	8.00	2.86	15	50	6	8.53	8.82	9.13	9.46	10.22
2H6 TR 300 R020 1000	3.0 X R0.2	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.59	10.96	11.35	11.76	12.70
2H6 TR 300 R020 1200	3.0 X R0.2	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.66	13.10	13.56	14.06	15.19
2H6 TR 300 R020 1600	3.0 X R0.2	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.80	17.38	18.00	18.66	20.16
2H6 TR 300 R020 2000	3.0 X R0.2	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.93	21.65	22.43	23.26	25.13
2H6 TR 300 R020 2500	3.0 X R0.2	2.50	25.00	2.86	15	60	6	26.10	27.00	27.97	29.01	free
2H6 TR 300 R020 3000	3.0 X R0.2	2.50	30.00	2.86	15	70	6	31.27	32.35	33.51	34.76	free
2H6 TR 300 R020 3500	3.0 X R0.2	2.50	35.00	2.86	15	70	6	36.44	37.70	39.05	40.51	free
2H6 TR 300 R030 400	3.0 X R0.3	2.50	4.00	2.86	15	50	6	4.39	4.53	4.69	4.85	5.22
2H6 TR 300 R030 600	3.0 X R0.3	2.50	6.00	2.86	15	50	6	6.46	6.67	6.90	7.15	7.71
2H6 TR 300 R030 800	3.0 X R0.3	2.50	8.00	2.86	15	50	6	8.52	8.81	9.12	9.45	10.19
2H6 TR 300 R030 1000	3.0 X R0.3	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.59	10.95	11.34	11.75	12.68
2H6 TR 300 R030 1200	3.0 X R0.3	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.66	13.09	13.55	14.05	15.16

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio X Angolo R Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 TR 300 R030 1600	3.0 X R0.3	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.79	17.37	17.99	18.65	20.14
2H6 TR 300 R030 2000	3.0 X R0.3	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.93	21.65	22.42	23.25	25.11
2H6 TR 300 R030 2500	3.0 X R0.3	2.50	25.00	2.86	15	60	6	26.10	27.00	27.96	29.00	free
2H6 TR 300 R030 3000	3.0 X R0.3	2.50	30.00	2.86	15	70	6	31.26	32.34	33.50	34.75	free
2H6 TR 300 R030 3500	3.0 X R0.3	2.50	35.00	2.86	15	70	6	36.43	37.69	39.04	40.50	free
2H6 TR 300 R050 400	3.0 X R0.5	2.50	4.00	2.86	15	50	6	4.38	4.52	4.66	4.82	5.17
2H6 TR 300 R050 600	3.0 X R0.5	2.50	6.00	2.86	15	50	6	6.45	6.66	6.88	7.12	7.66
2H6 TR 300 R050 800	3.0 X R0.5	2.50	8.00	2.86	15	50	6	8.52	8.80	9.10	9.42	10.14
2H6 TR 300 R050 1000	3.0 X R0.5	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.58	10.94	11.31	11.72	12.63
2H6 TR 300 R050 1200	3.0 X R0.5	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.65	13.08	13.53	14.02	15.12
2H6 TR 300 R050 1600	3.0 X R0.5	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.79	17.35	17.96	18.62	20.09
2H6 TR 300 R050 2000	3.0 X R0.5	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.92	21.63	22.40	23.22	25.06
2H6 TR 300 R050 2500	3.0 X R0.5	2.50	25.00	2.86	15	60	6	26.09	26.98	27.94	28.97	free
2H6 TR 300 R050 3000	3.0 X R0.5	2.50	30.00	2.86	15	70	6	31.26	32.33	33.48	34.72	free
2H6 TR 300 R050 3500	3.0 X R0.5	2.50	35.00	2.86	15	70	6	36.43	37.68	39.02	40.47	free
2H6 TR 300 R100 800	3.0 X R1.0	2.50	8.00	2.86	15	50	6	8.50	8.76	9.04	9.34	10.02
2H6 TR 300 R100 1000	3.0 X R1.0	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.57	10.90	11.26	11.64	12.51
2H6 TR 300 R100 1200	3.0 X R1.0	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.64	13.04	13.48	13.94	14.99
2H6 TR 300 R100 1600	3.0 X R1.0	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.77	17.32	17.91	18.54	19.97
2H6 TR 300 R100 2000	3.0 X R1.0	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.90	21.60	22.34	23.14	24.94
2H6 TR 300 R100 2500	3.0 X R1.0	2.50	25.00	2.86	15	60	6	26.07	26.95	27.88	28.89	free
2H6 TR 300 R100 3000	3.0 X R1.0	2.50	30.00	2.86	15	70	6	31.24	32.30	33.43	34.64	free
2H6 TR 300 R100 3500	3.0 X R1.0	2.50	35.00	2.86	15	70	6	36.41	37.64	38.97	40.39	free
2H6 TR 400 R010 800	4.0 X R0.1	3.50	8.00	3.80	15	50	6	8.65	8.94	9.26	9.61	10.38
2H6 TR 400 R010 1000	4.0 X R0.1	3.50	10.00	3.80	15	50	6	10.71	11.08	11.48	11.91	12.87
2H6 TR 400 R010 1200	4.0 X R0.1	3.50	12.00	3.80	15	50	6	12.78	13.22	13.70	14.21	15.35
2H6 TR 400 R010 1600	4.0 X R0.1	3.50	16.00	3.80	15	60	6	16.92	17.50	18.13	18.81	free
2H6 TR 400 R010 2000	4.0 X R0.1	3.50	20.00	3.80	15	60	6	21.05	21.78	22.56	23.41	free
2H6 TR 400 R010 2500	4.0 X R0.1	3.50	25.00	3.80	15	60	6	26.22	27.13	28.11	free	free
2H6 TR 400 R010 3000	4.0 X R0.1	3.50	30.00	3.80	15	70	6	31.39	32.48	33.65	free	free
2H6 TR 400 R010 4000	4.0 X R0.1	3.50	40.00	3.80	15	80	6	41.72	43.17	free	free	free
2H6 TR 400 R020 800	4.0 X R0.2	3.50	8.00	3.80	15	50	6	8.64	8.94	9.25	9.59	10.36
2H6 TR 400 R020 1000	4.0 X R0.2	3.50	10.00	3.80	15	50	6	10.71	11.08	11.47	11.89	12.84
2H6 TR 400 R020 1200	4.0 X R0.2	3.50	12.00	3.80	15	50	6	12.78	13.22	13.69	14.19	15.33
2H6 TR 400 R020 1600	4.0 X R0.2	3.50	16.00	3.80	15	60	6	16.91	17.50	18.12	18.79	free
2H6 TR 400 R020 2000	4.0 X R0.2	3.50	20.00	3.80	15	60	6	21.05	21.77	22.55	23.39	free
2H6 TR 400 R020 2500	4.0 X R0.2	3.50	25.00	3.80	15	60	6	26.22	27.12	28.09	free	free
2H6 TR 400 R020 3000	4.0 X R0.2	3.50	30.00	3.80	15	70	6	31.38	32.47	33.64	free	free
2H6 TR 400 R020 4000	4.0 X R0.2	3.50	40.00	3.80	15	80	6	41.72	43.17	free	free	free
2H6 TR 400 R030 800	4.0 X R0.3	3.50	8.00	3.80	15	50	6	8.64	8.93	9.24	9.58	10.33
2H6 TR 400 R030 1000	4.0 X R0.3	3.50	10.00	3.80	15	50	6	10.71	11.07	11.46	11.88	12.82
2H6 TR 400 R030 1200	4.0 X R0.3	3.50	12.00	3.80	15	50	6	12.77	13.21	13.68	14.18	15.30
2H6 TR 400 R030 1600	4.0 X R0.3	3.50	16.00	3.80	15	60	6	16.91	17.49	18.11	18.78	free
2H6 TR 400 R030 2000	4.0 X R0.3	3.50	20.00	3.80	15	60	6	21.04	21.77	22.54	23.38	free

STFORM 2H6 TR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio X Angolo R Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle Θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 TR 400 R030 2500	4.0 X R0.3	3.50	25.00	3.80	15	60	6	26.21	27.12	28.08	free	free
2H6 TR 400 R030 3000	4.0 X R0.3	3.50	30.00	3.80	15	70	6	31.38	32.46	33.63	free	free
2H6 TR 400 R030 4000	4.0 X R0.3	3.50	40.00	3.80	15	80	6	41.72	43.16	free	free	free
2H6 TR 400 R050 800	4.0 X R0.5	3.50	8.00	3.80	15	50	6	8.63	8.92	9.22	9.55	10.28
2H6 TR 400 R050 1000	4.0 X R0.5	3.50	10.00	3.80	15	50	6	10.70	11.06	11.44	11.85	12.77
2H6 TR 400 R050 1200	4.0 X R0.5	3.50	12.00	3.80	15	50	6	12.77	13.20	13.65	14.15	15.26
2H6 TR 400 R050 1600	4.0 X R0.5	3.50	16.00	3.80	15	60	6	16.90	17.47	18.09	18.75	free
2H6 TR 400 R050 2000	4.0 X R0.5	3.50	20.00	3.80	15	60	6	21.04	21.75	22.52	23.35	free
2H6 TR 400 R050 2500	4.0 X R0.5	3.50	25.00	3.80	15	60	6	26.21	27.10	28.06	29.10	free
2H6 TR 400 R050 3000	4.0 X R0.5	3.50	30.00	3.80	15	70	6	31.37	32.45	33.60	free	free
2H6 TR 400 R050 4000	4.0 X R0.5	3.50	40.00	3.80	15	80	6	41.71	43.15	free	free	free
2H6 TR 400 R100 800	4.0 X R1.0	3.50	8.00	3.80	15	50	6	8.62	8.88	9.17	9.47	10.16
2H6 TR 400 R100 1000	4.0 X R1.0	3.50	10.00	3.80	15	50	6	10.68	11.02	11.38	11.77	12.65
2H6 TR 400 R100 1200	4.0 X R1.0	3.50	12.00	3.80	15	50	6	12.75	13.16	13.60	14.07	15.13
2H6 TR 400 R100 1600	4.0 X R1.0	3.50	16.00	3.80	15	60	6	16.89	17.44	18.03	18.67	free
2H6 TR 400 R100 2000	4.0 X R1.0	3.50	20.00	3.80	15	60	6	21.02	21.72	22.47	23.27	free
2H6 TR 400 R100 2500	4.0 X R1.0	3.50	25.00	3.80	15	60	6	26.19	27.07	28.01	29.02	free
2H6 TR 400 R100 3000	4.0 X R1.0	3.50	30.00	3.80	15	70	6	31.36	32.42	33.55	free	free
2H6 TR 400 R100 4000	4.0 X R1.0	3.50	40.00	3.80	15	80	6	41.69	43.11	free	free	free
2H6 TR 500 R010 2000	5.0 X R0.1	4.00	20.00	4.75	15	60	6	21.15	21.88	free	free	free
2H6 TR 500 R010 4000	5.0 X R0.1	4.00	40.00	4.75	15	80	6	41.82	free	free	free	free
2H6 TR 500 R020 2000	5.0 X R0.2	4.00	20.00	4.75	15	60	6	21.14	21.87	free	free	free
2H6 TR 500 R020 4000	5.0 X R0.2	4.00	40.00	4.75	15	80	6	41.82	free	free	free	free
2H6 TR 500 R030 2000	5.0 X R0.3	4.00	20.00	4.75	15	60	6	21.14	21.87	free	free	free
2H6 TR 500 R030 4000	5.0 X R0.3	4.00	40.00	4.75	15	80	6	41.81	free	free	free	free
2H6 TR 500 R050 2000	5.0 X R0.5	4.00	20.00	4.75	15	60	6	21.13	21.85	free	free	free
2H6 TR 500 R050 4000	5.0 X R0.5	4.00	40.00	4.75	15	80	6	41.81	free	free	free	free
2H6 TR 500 R100 2000	5.0 X R1.0	4.00	20.00	4.75	15	60	6	21.12	21.82	free	free	free
2H6 TR 500 R100 4000	5.0 X R1.0	4.00	40.00	4.75	15	80	6	41.79	free	free	free	free
2H6 TR 600 R010 1200	6.0 X R0.1	5.00	12.00	5.70	-	50	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R010 1600	6.0 X R0.1	5.00	16.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R010 2000	6.0 X R0.1	5.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R010 3000	6.0 X R0.1	5.00	30.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R020 1200	6.0 X R0.2	5.00	12.00	5.70	-	50	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R020 1600	6.0 X R0.2	5.00	16.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R020 2000	6.0 X R0.2	5.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R020 3000	6.0 X R0.2	5.00	30.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R030 1200	6.0 X R0.3	5.00	12.00	5.70	-	50	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R030 1600	6.0 X R0.3	5.00	16.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R030 2000	6.0 X R0.3	5.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R030 3000	6.0 X R0.3	5.00	30.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R050 1200	6.0 X R0.5	5.00	12.00	5.70	-	50	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R050 1600	6.0 X R0.5	5.00	16.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R050 2000	6.0 X R0.5	5.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free

≤68 HRC
 ≤55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE MD
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio X Angolo R Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H6 TR 600 R050 3000	6.0 X R0.5	5.00	30.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R100 1200	6.0 X R1.0	5.00	12.00	5.70	-	50	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R100 1600	6.0 X R1.0	5.00	16.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R100 2000	6.0 X R1.0	5.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R100 3000	6.0 X R1.0	5.00	30.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R150 2000	6.0 X R1.5	5.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 600 R150 3000	6.0 X R1.5	5.00	30.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H6 TR 800 R020 2400	8.0 X R0.2	8.00	24.00	7.60	-	65	8	free	free	free	free	free
2H6 TR 800 R030 2400	8.0 X R0.3	8.00	24.00	7.60	-	65	8	free	free	free	free	free
2H6 TR 800 R050 2400	8.0 X R0.5	8.00	24.00	7.60	-	65	8	free	free	free	free	free
2H6 TR 800 R100 2400	8.0 X R1.0	8.00	24.00	7.60	-	65	8	free	free	free	free	free
2H6 TR 800 R150 2400	8.0 X R1.5	8.00	24.00	7.60	-	65	8	free	free	free	free	free
2H6 TR 1000 R050 2500	10.0 X R0.5	10.00	25.00	9.50	-	70	10	free	free	free	free	free
2H6 TR 1000 R100 2500	10.0 X R1.0	10.00	25.00	9.50	-	70	10	free	free	free	free	free
2H6 TR 1200 R050 2500	12.0 X R0.5	12.00	25.00	11.50	-	80	12	free	free	free	free	free
2H6 TR 1200 R100 2500	12.0 X R1.0	12.00	25.00	11.50	-	80	12	free	free	free	free	free

≤68 HRC
≤55 HRC
ALU, CU, INOX
GRAFITE
SPECIALI
PARAMETRI
MINIFORM
FRESE IND
SCHUMANJET
MOLDFORM
HIGH FEED
TRIBOS
VORTEX

STFORM 4H6 TR

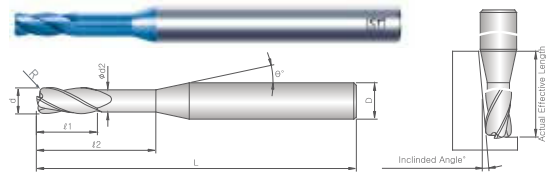


Caratteristiche

- Ampia gamma rastremature per l'utilizzo su varie applicazioni
- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimento nanocomposito altamente resistente all'usura, all'ossidazione specifico per temprati
- Geometria di taglio appositamente progettata per acciai super temprati
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Solo per il taglio a secco

Features

- Extended neck style for long reach applications
- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- A highly-wear resistant nanocomposite coating for oxidation resistance and extreme hardness
- Cutting geometry specifically engineered for super hardened steels
- Improved workpiece surface quality
- Only for Dry cutting



Tolerance :

Cutting Dia.	Corner Radius
d _{≤6} : 0/-0.01	±0.01
d _{>6} : 0/-0.015	

Adatto per / Recommended workpiece Material :

⊙: Prima scelta (First choice), ○: Scelta alternativa (Alternative choice), △: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)	Acciaio Inox (~HB 240) Stainless Steel (fino a 240 HB)	Ghisa (~HB 260) Cast Iron (fino a 260 HB)	Acciai alto legati (~HRC 50) Prehardened Steel (fino a 50 HRC)	Bonificati / Temprati (HRC 45-55) Hardened Steel (45 to 55 HRC)	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55-68) Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)	Leghe di Titanio Titanium Alloy	Leghe di Rame Copper Alloy	Leghe di Alluminio Aluminum Alloy	Resine /ABS Resin & Plastics	Grafite Graphite
○	△	○	○	○	⊙					

(Unit: mm)

4Z Frese Toriche Rastremate per Acciai fino 68 HRC/4F Necked Corner Radius for Super Hardened Steels

Codice Product No.	Diametro x raggio Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
4H6 TR 100 R005 400	1.0 X R0.05	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.22	4.37	4.53	4.69	5.07
4H6 TR 100 R005 500	1.0 X R0.05	0.80	5.00	0.95	15	45	4	5.26	5.44	5.63	5.84	6.31
4H6 TR 100 R005 600	1.0 X R0.05	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.51	6.74	6.99	7.56
4H6 TR 100 R005 800	1.0 X R0.05	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.36	8.65	8.96	9.29	10.04
4H6 TR 100 R005 1000	1.0 X R0.05	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.43	10.79	11.18	11.59	12.53
4H6 TR 100 R005 1200	1.0 X R0.05	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.49	12.93	13.39	13.89	15.02
4H6 TR 100 R005 1600	1.0 X R0.05	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.63	17.21	17.83	18.49	19.99
4H6 TR 100 R010 400	1.0 X R0.1	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.22	4.37	4.52	4.69	5.06
4H6 TR 100 R010 500	1.0 X R0.1	0.80	5.00	0.95	15	45	4	5.26	5.44	5.63	5.84	6.30
4H6 TR 100 R010 600	1.0 X R0.1	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.51	6.74	6.99	7.55
4H6 TR 100 R010 800	1.0 X R0.1	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.36	8.65	8.95	9.29	10.03
4H6 TR 100 R010 1000	1.0 X R0.1	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.42	10.78	11.17	11.59	12.52
4H6 TR 100 R010 1200	1.0 X R0.1	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.49	12.92	13.39	13.89	15.00
4H6 TR 100 R010 1600	1.0 X R0.1	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.63	17.20	17.82	18.48	19.98
4H6 TR 100 R020 400	1.0 X R0.2	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.22	4.36	4.51	4.67	5.03
4H6 TR 100 R020 500	1.0 X R0.2	0.80	5.00	0.95	15	45	4	5.25	5.43	5.62	5.82	6.28
4H6 TR 100 R020 600	1.0 X R0.2	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.50	6.73	6.97	7.52
4H6 TR 100 R020 800	1.0 X R0.2	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.35	8.64	8.94	9.27	10.01

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x raggio Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle ∠°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
4H6 TR 100 R020 1000	1.0 X R0.2	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.42	10.78	11.16	11.57	12.49
4H6 TR 100 R020 1200	1.0 X R0.2	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.49	12.92	13.38	13.87	14.98
4H6 TR 100 R020 1600	1.0 X R0.2	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.62	17.20	17.81	18.47	19.95
4H6 TR 100 R030 400	1.0 X R0.3	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.22	4.35	4.50	4.66	5.01
4H6 TR 100 R030 500	1.0 X R0.3	0.80	5.00	0.95	15	45	4	5.25	5.42	5.61	5.81	6.25
4H6 TR 100 R030 600	1.0 X R0.3	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.28	6.49	6.72	6.96	7.50
4H6 TR 100 R030 800	1.0 X R0.3	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.35	8.63	8.93	9.26	9.98
4H6 TR 100 R030 1000	1.0 X R0.3	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.42	10.77	11.15	11.56	12.47
4H6 TR 100 R030 1200	1.0 X R0.3	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.49	12.91	13.37	13.86	14.96
4H6 TR 100 R030 1600	1.0 X R0.3	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.62	17.19	17.80	18.46	19.93
4H6 TR 120 R010 400	1.2X R0.1	1.00	4.00	1.14	15	45	4	4.24	4.39	4.54	4.71	5.08
4H6 TR 120 R010 600	1.2 X R0.1	1.00	6.00	1.14	15	45	4	6.31	6.53	6.76	7.01	7.57
4H6 TR 120 R010 800	1.2 X R0.1	1.00	8.00	1.14	15	45	4	8.38	8.67	8.97	9.31	10.06
4H6 TR 120 R010 1200	1.2 X R0.1	1.00	12.00	1.14	15	45	4	12.51	12.94	13.41	13.91	15.03
4H6 TR 120 R020 400	1.2X R0.2	1.00	4.00	1.14	15	45	4	4.24	4.38	4.53	4.69	5.06
4H6 TR 120 R020 600	1.2 X R0.2	1.00	6.00	1.14	15	45	4	6.31	6.52	6.75	6.99	7.54
4H6 TR 120 R020 800	1.2 X R0.2	1.00	8.00	1.14	15	45	4	8.37	8.66	8.96	9.29	10.03
4H6 TR 120 R020 1200	1.2 X R0.2	1.00	12.00	1.14	15	45	4	12.51	12.94	13.40	13.89	15.00
4H6 TR 120 R030 400	1.2X R0.3	1.00	4.00	1.14	15	45	4	4.24	4.37	4.52	4.68	5.03
4H6 TR 120 R030 600	1.2 X R0.3	1.00	6.00	1.14	15	45	4	6.30	6.51	6.74	6.98	7.52
4H6 TR 120 R030 800	1.2 X R0.3	1.00	8.00	1.14	15	45	4	8.37	8.65	8.95	9.28	10.01
4H6 TR 120 R030 1200	1.2 X R0.3	1.00	12.00	1.14	15	45	4	12.50	12.93	13.39	13.88	14.98
4H6 TR 150 R010 600	1.5 X R0.1	1.35	6.00	1.44	15	45	4	6.31	6.53	6.76	7.01	7.57
4H6 TR 150 R010 800	1.5 X R0.1	1.35	8.00	1.44	15	45	4	8.38	8.67	8.97	9.31	10.06
4H6 TR 150 R010 1200	1.5 X R0.1	1.35	12.00	1.44	15	45	4	12.51	12.94	13.41	13.91	15.03
4H6 TR 150 R010 1600	1.5 X R0.1	1.35	16.00	1.44	15	50	4	16.65	17.22	17.84	18.51	20.00
4H6 TR 150 R010 2000	1.5 X R0.1	1.35	20.00	1.44	15	50	4	20.78	21.50	22.27	23.11	free
4H6 TR 150 R020 600	1.5 X R0.2	1.35	6.00	1.44	15	45	4	6.31	6.52	6.75	6.99	7.54
4H6 TR 150 R020 800	1.5 X R0.2	1.35	8.00	1.44	15	45	4	8.37	8.66	8.96	9.29	10.03
4H6 TR 150 R020 1200	1.5 X R0.2	1.35	12.00	1.44	15	45	4	12.51	12.94	13.40	13.89	15.00
4H6 TR 150 R020 1600	1.5 X R0.2	1.35	16.00	1.44	15	50	4	16.64	17.22	17.83	18.49	19.98
4H6 TR 150 R020 2000	1.5 X R0.2	1.35	20.00	1.44	15	50	4	20.78	21.49	22.26	23.09	free
4H6 TR 150 R030 600	1.5 X R0.3	1.35	6.00	1.44	15	45	4	6.30	6.51	6.74	6.98	7.52
4H6 TR 150 R030 800	1.5 X R0.3	1.35	8.00	1.44	15	45	4	8.37	8.65	8.95	9.28	10.01
4H6 TR 150 R030 1200	1.5 X R0.3	1.35	12.00	1.44	15	45	4	12.50	12.93	13.39	13.88	14.98
4H6 TR 150 R030 1600	1.5 X R0.3	1.35	16.00	1.44	15	50	4	16.64	17.21	17.82	18.48	19.95
4H6 TR 150 R030 2000	1.5 X R0.3	1.35	20.00	1.44	15	50	4	20.77	21.49	22.25	23.08	free
4H6 TR 150 R050 600	1.5 X R0.5	1.35	6.00	1.44	15	45	4	6.30	6.50	6.71	6.95	7.47
4H6 TR 150 R050 800	1.5 X R0.5	1.35	8.00	1.44	15	45	4	8.36	8.64	8.93	9.25	9.96
4H6 TR 150 R050 1200	1.5 X R0.5	1.35	12.00	1.44	15	45	4	12.50	12.92	13.36	13.85	14.93
4H6 TR 150 R050 1600	1.5 X R0.5	1.35	16.00	1.44	15	50	4	16.63	17.19	17.80	18.45	19.90
4H6 TR 150 R050 2000	1.5 X R0.5	1.35	20.00	1.44	15	50	4	20.77	21.47	22.23	23.05	free
4H6 TR 200 R010 600	2.0 X R0.1	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.35	6.57	6.80	7.05	7.62
4H6 TR 200 R010 800	2.0 X R0.1	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.42	8.71	9.02	9.35	10.10

≤68 HRC
 ≤55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

STFORM 4H6 TR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x raggio Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
4H6 TR 200 R010 1000	2.0 X R0.1	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.48	10.84	11.23	11.65	12.59
4H6 TR 200 R010 1200	2.0 X R0.1	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.55	12.98	13.45	13.95	15.07
4H6 TR 200 R010 1600	2.0 X R0.1	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.68	17.26	17.88	18.55	free
4H6 TR 200 R010 2000	2.0 X R0.1	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.82	21.54	22.32	23.15	free
4H6 TR 200 R010 2500	2.0 X R0.1	1.70	25.00	1.92	15	60	4	25.99	26.89	27.86	free	free
4H6 TR 200 R020 600	2.0 X R0.2	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.34	6.56	6.79	7.04	7.59
4H6 TR 200 R020 800	2.0 X R0.2	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.41	8.70	9.01	9.34	10.08
4H6 TR 200 R020 1000	2.0 X R0.2	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.48	10.84	11.22	11.64	12.56
4H6 TR 200 R020 1200	2.0 X R0.2	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.55	12.98	13.44	13.93	15.05
4H6 TR 200 R020 1600	2.0 X R0.2	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.68	17.26	17.87	18.53	free
4H6 TR 200 R020 2000	2.0 X R0.2	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.82	21.53	22.31	23.13	free
4H6 TR 200 R020 2500	2.0 X R0.2	1.70	25.00	1.92	15	60	4	25.98	26.88	27.85	28.88	free
4H6 TR 200 R030 600	2.0 X R0.3	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.34	6.55	6.78	7.02	7.57
4H6 TR 200 R030 800	2.0 X R0.3	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.41	8.69	8.99	9.32	10.05
4H6 TR 200 R030 1000	2.0 X R0.3	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.48	10.83	11.21	11.62	12.54
4H6 TR 200 R030 1200	2.0 X R0.3	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.54	12.97	13.43	13.92	15.03
4H6 TR 200 R030 1600	2.0 X R0.3	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.68	17.25	17.86	18.52	free
4H6 TR 200 R030 2000	2.0 X R0.3	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.81	21.53	22.29	23.12	free
4H6 TR 200 R030 2500	2.0 X R0.3	1.70	25.00	1.92	15	60	4	25.98	26.88	27.84	28.87	free
4H6 TR 200 R050 600	2.0 X R0.5	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.33	6.54	6.76	6.99	7.52
4H6 TR 200 R050 800	2.0 X R0.5	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.40	8.68	8.97	9.29	10.00
4H6 TR 200 R050 1000	2.0 X R0.5	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.47	10.82	11.19	11.59	12.49
4H6 TR 200 R050 1200	2.0 X R0.5	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.54	12.96	13.41	13.89	14.98
4H6 TR 200 R050 1600	2.0 X R0.5	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.67	17.23	17.84	18.49	free
4H6 TR 200 R050 2000	2.0 X R0.5	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.81	21.51	22.27	23.09	free
4H6 TR 200 R050 2500	2.0 X R0.5	1.70	25.00	1.92	15	60	4	25.97	26.86	27.81	28.84	free
4H6 TR 250 R010 1000	2.5 X R0.1	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.54	10.90	11.29	11.71	12.66
4H6 TR 250 R010 1600	2.5 X R0.1	2.00	16.00	2.39	15	50	4	16.74	17.32	17.94	18.61	free
4H6 TR 250 R010 2500	2.5 X R0.1	2.00	25.00	2.39	15	60	4	26.05	26.95	27.92	free	free
4H6 TR 250 R020 1000	2.5 X R0.2	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.54	10.90	11.28	11.70	12.63
4H6 TR 250 R020 1600	2.5 X R0.2	2.00	16.00	2.39	15	50	4	16.74	17.32	17.93	18.60	free
4H6 TR 250 R020 2500	2.5 X R0.2	2.00	25.00	2.39	15	60	4	26.04	26.94	27.91	free	free
4H6 TR 250 R030 1000	2.5 X R0.3	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.53	10.89	11.27	11.68	12.61
4H6 TR 250 R030 1600	2.5 X R0.3	2.00	16.00	2.39	15	50	4	16.74	17.31	17.92	18.58	free
4H6 TR 250 R030 2500	2.5 X R0.3	2.00	25.00	2.39	15	60	4	26.04	26.94	27.90	free	free
4H6 TR 250 R050 1000	2.5 X R0.5	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.53	10.88	11.25	11.65	12.56
4H6 TR 250 R050 1600	2.5 X R0.5	2.00	16.00	2.39	15	50	4	16.73	17.29	17.90	18.55	free
4H6 TR 250 R050 2500	2.5 X R0.5	2.00	25.00	2.39	15	60	4	26.03	26.92	27.88	free	free
4H6 TR 300 R010 1000	3.0 X R0.1	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.60	10.96	11.36	11.78	12.73
4H6 TR 300 R010 1200	3.0 X R0.1	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.67	13.10	13.57	14.08	15.21
4H6 TR 300 R010 1600	3.0 X R0.1	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.80	17.38	18.01	18.68	20.19
4H6 TR 300 R010 2000	3.0 X R0.1	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.93	21.66	22.44	23.28	25.16
4H6 TR 300 R010 2500	3.0 X R0.1	2.50	25.00	2.86	15	60	6	26.10	27.01	27.98	29.03	free
4H6 TR 300 R010 3000	3.0 X R0.1	2.50	30.00	2.86	15	70	6	31.27	32.36	33.52	34.78	free



(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x raggio Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle ∅°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30°	1°	1°30'	2°	3°
4H6 TR 300 R010 3500	3.0 X R0.1	2.50	35.00	2.86	15	70	6	36.44	37.71	39.06	40.53	free
4H6 TR 300 R020 1000	3.0 X R0.2	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.59	10.96	11.35	11.76	12.70
4H6 TR 300 R020 1200	3.0 X R0.2	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.66	13.10	13.56	14.06	15.19
4H6 TR 300 R020 1600	3.0 X R0.2	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.80	17.38	18.00	18.66	20.16
4H6 TR 300 R020 2000	3.0 X R0.2	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.93	21.65	22.43	23.26	25.13
4H6 TR 300 R020 2500	3.0 X R0.2	2.50	25.00	2.86	15	60	6	26.10	27.00	27.97	29.01	free
4H6 TR 300 R020 3000	3.0 X R0.2	2.50	30.00	2.86	15	70	6	31.27	32.35	33.51	34.76	free
4H6 TR 300 R020 3500	3.0 X R0.2	2.50	35.00	2.86	15	70	6	36.44	37.70	39.05	40.51	free
4H6 TR 300 R030 1000	3.0 X R0.3	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.59	10.95	11.34	11.75	12.68
4H6 TR 300 R030 1200	3.0 X R0.3	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.66	13.09	13.55	14.05	15.16
4H6 TR 300 R030 1600	3.0 X R0.3	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.79	17.37	17.99	18.65	20.14
4H6 TR 300 R030 2000	3.0 X R0.3	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.93	21.65	22.42	23.25	25.11
4H6 TR 300 R030 2500	3.0 X R0.3	2.50	25.00	2.86	15	60	6	26.10	27.00	27.96	29.00	free
4H6 TR 300 R030 3000	3.0 X R0.3	2.50	30.00	2.86	15	70	6	31.26	32.34	33.50	34.75	free
4H6 TR 300 R030 3500	3.0 X R0.3	2.50	35.00	2.86	15	70	6	36.43	37.69	39.04	40.50	free
4H6 TR 300 R050 1000	3.0 X R0.5	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.58	10.94	11.31	11.72	12.63
4H6 TR 300 R050 1200	3.0 X R0.5	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.65	13.08	13.53	14.02	15.12
4H6 TR 300 R050 1600	3.0 X R0.5	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.79	17.35	17.96	18.62	20.09
4H6 TR 300 R050 2000	3.0 X R0.5	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.92	21.63	22.40	23.22	25.06
4H6 TR 300 R050 2500	3.0 X R0.5	2.50	25.00	2.86	15	60	6	26.09	26.98	27.94	28.97	free
4H6 TR 300 R050 3000	3.0 X R0.5	2.50	30.00	2.86	15	70	6	31.26	32.33	33.48	34.72	free
4H6 TR 300 R050 3500	3.0 X R0.5	2.50	35.00	2.86	15	70	6	36.43	37.68	39.02	40.47	free
4H6 TR 300 R100 1000	3.0 X R1.0	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.57	10.90	11.26	11.64	12.51
4H6 TR 300 R100 1200	3.0 X R1.0	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.64	13.04	13.48	13.94	14.99
4H6 TR 300 R100 1600	3.0 X R1.0	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.77	17.32	17.91	18.54	19.97
4H6 TR 300 R100 2000	3.0 X R1.0	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.90	21.60	22.34	23.14	24.94
4H6 TR 300 R100 2500	3.0 X R1.0	2.50	25.00	2.86	15	60	6	26.07	26.95	27.88	28.89	free
4H6 TR 300 R100 3000	3.0 X R1.0	2.50	30.00	2.86	15	70	6	31.24	32.30	33.43	34.64	free
4H6 TR 300 R100 3500	3.0 X R1.0	2.50	35.00	2.86	15	70	6	36.41	37.64	38.97	40.39	free
4H6 TR 400 R010 1200	4.0 X R0.1	4.00	12.00	3.80	15	50	6	12.78	13.22	13.70	14.21	15.35
4H6 TR 400 R010 1600	4.0 X R0.1	4.00	16.00	3.80	15	60	6	16.92	17.50	18.13	18.81	free
4H6 TR 400 R010 2000	4.0 X R0.1	4.00	20.00	3.80	15	60	6	21.05	21.78	22.56	23.41	free
4H6 TR 400 R010 2500	4.0 X R0.1	4.00	25.00	3.80	15	60	6	26.22	27.13	28.11	free	free
4H6 TR 400 R010 3000	4.0 X R0.1	4.00	30.00	3.80	15	70	6	31.39	32.48	33.65	free	free
4H6 TR 400 R010 3500	4.0 X R0.1	4.00	35.00	3.80	15	70	6	36.56	37.83	free	free	free
4H6 TR 400 R010 4000	4.0 X R0.1	4.00	40.00	3.80	15	80	6	41.72	43.17	free	free	free
4H6 TR 400 R020 1200	4.0 X R0.2	4.00	12.00	3.80	15	50	6	12.78	13.22	13.69	14.19	15.33
4H6 TR 400 R020 1600	4.0 X R0.2	4.00	16.00	3.80	15	60	6	16.91	17.50	18.12	18.79	free
4H6 TR 400 R020 2000	4.0 X R0.2	4.00	20.00	3.80	15	60	6	21.05	21.77	22.55	23.39	free
4H6 TR 400 R020 2500	4.0 X R0.2	4.00	25.00	3.80	15	60	6	26.22	27.12	28.09	free	free
4H6 TR 400 R020 3000	4.0 X R0.2	4.00	30.00	3.80	15	70	6	31.38	32.47	33.64	free	free
4H6 TR 400 R020 3500	4.0 X R0.2	4.00	35.00	3.80	15	70	6	36.55	37.82	free	free	free
4H6 TR 400 R020 4000	4.0 X R0.2	4.00	40.00	3.80	15	80	6	41.72	43.17	free	free	free
4H6 TR 400 R030 1200	4.0 X R0.3	4.00	12.00	3.80	15	50	6	12.77	13.21	13.68	14.18	15.30

STFORM 4H6 TR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x raggio Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30°	1°	1°30'	2°	3°
4H6 TR 400 R030 1600	4.0 X R0.3	4.00	16.00	3.80	15	60	6	16.91	17.49	18.11	18.78	free
4H6 TR 400 R030 2000	4.0 X R0.3	4.00	20.00	3.80	15	60	6	21.04	21.77	22.54	23.38	free
4H6 TR 400 R030 2500	4.0 X R0.3	4.00	25.00	3.80	15	60	6	26.21	27.12	28.08	free	free
4H6 TR 400 R030 3000	4.0 X R0.3	4.00	30.00	3.80	15	70	6	31.38	32.46	33.63	free	free
4H6 TR 400 R030 3500	4.0 X R0.3	4.00	35.00	3.80	15	70	6	36.55	37.81	free	free	free
4H6 TR 400 R030 4000	4.0 X R0.3	4.00	40.00	3.80	15	80	6	41.72	43.16	free	free	free
4H6 TR 400 R050 1200	4.0 X R0.5	4.00	12.00	3.80	15	50	6	12.77	13.20	13.65	14.15	15.26
4H6 TR 400 R050 1600	4.0 X R0.5	4.00	16.00	3.80	15	60	6	16.90	17.47	18.09	18.75	free
4H6 TR 400 R050 2000	4.0 X R0.5	4.00	20.00	3.80	15	60	6	21.04	21.75	22.52	23.35	free
4H6 TR 400 R050 2500	4.0 X R0.5	4.00	25.00	3.80	15	60	6	26.21	27.10	28.06	29.10	free
4H6 TR 400 R050 3000	4.0 X R0.5	4.00	30.00	3.80	15	70	6	31.37	32.45	33.60	free	free
4H6 TR 400 R050 3500	4.0 X R0.5	4.00	35.00	3.80	15	70	6	36.54	37.80	free	free	free
4H6 TR 400 R050 4000	4.0 X R0.5	4.00	40.00	3.80	15	80	6	41.71	43.15	free	free	free
4H6 TR 400 R100 1200	4.0 X R1.0	4.00	12.00	3.80	15	50	6	12.75	13.16	13.60	14.07	15.13
4H6 TR 400 R100 1600	4.0 X R1.0	4.00	16.00	3.80	15	60	6	16.89	17.44	18.03	18.67	free
4H6 TR 400 R100 2000	4.0 X R1.0	4.00	20.00	3.80	15	60	6	21.02	21.72	22.47	23.27	free
4H6 TR 400 R100 2500	4.0 X R1.0	4.00	25.00	3.80	15	60	6	26.19	27.07	28.01	29.02	free
4H6 TR 400 R100 3000	4.0 X R1.0	4.00	30.00	3.80	15	70	6	31.36	32.42	33.55	free	free
4H6 TR 400 R100 3500	4.0 X R1.0	4.00	35.00	3.80	15	70	6	36.53	37.76	39.09	free	free
4H6 TR 400 R100 4000	4.0 X R1.0	4.00	40.00	3.80	15	80	6	41.69	43.11	free	free	free
4H6 TR 500 R010 2000	5.0 X R0.1	5.00	20.00	4.75	15	60	6	21.15	21.88	free	free	free
4H6 TR 500 R010 4000	5.0 X R0.1	5.00	40.00	4.75	15	80	6	41.82	free	free	free	free
4H6 TR 500 R020 2000	5.0 X R0.2	5.00	20.00	4.75	15	60	6	21.14	21.87	free	free	free
4H6 TR 500 R020 4000	5.0 X R0.2	5.00	40.00	4.75	15	80	6	41.82	free	free	free	free
4H6 TR 500 R030 2000	5.0 X R0.3	5.00	20.00	4.75	15	60	6	21.14	21.87	free	free	free
4H6 TR 500 R030 4000	5.0 X R0.3	5.00	40.00	4.75	15	80	6	41.81	free	free	free	free
4H6 TR 500 R050 2000	5.0 X R0.5	5.00	20.00	4.75	15	60	6	21.13	21.85	free	free	free
4H6 TR 500 R050 4000	5.0 X R0.5	5.00	40.00	4.75	15	80	6	41.81	free	free	free	free
4H6 TR 500 R100 2000	5.0 X R1.0	5.00	20.00	4.75	15	60	6	21.12	21.82	free	free	free
4H6 TR 500 R100 4000	5.0 X R1.0	5.00	40.00	4.75	15	80	6	41.79	free	free	free	free
4H6 TR 600 R010 2000	6.0 X R0.1	6.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
4H6 TR 600 R010 4000	6.0 X R0.1	6.00	40.00	5.70	-	80	6	free	free	free	free	free
4H6 TR 600 R020 2000	6.0 X R0.2	6.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
4H6 TR 600 R020 4000	6.0 X R0.2	6.00	40.00	5.70	-	80	6	free	free	free	free	free
4H6 TR 600 R030 2000	6.0 X R0.3	6.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
4H6 TR 600 R030 4000	6.0 X R0.3	6.00	40.00	5.70	-	80	6	free	free	free	free	free
4H6 TR 600 R050 2000	6.0 X R0.5	6.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
4H6 TR 600 R050 4000	6.0 X R0.5	6.00	40.00	5.70	-	80	6	free	free	free	free	free
4H6 TR 600 R100 2000	6.0 X R1.0	6.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
4H6 TR 600 R100 4000	6.0 X R1.0	6.00	40.00	5.70	-	80	6	free	free	free	free	free
4H6 TR 800 R030 2500	8.0 X R0.3	9.00	25.00	7.60	-	65	8	free	free	free	free	free
4H6 TR 800 R050 2500	8.0 X R0.5	9.00	25.00	7.60	-	65	8	free	free	free	free	free
4H6 TR 800 R050 4000	8.0 X R0.5	9.00	40.00	7.60	-	80	8	free	free	free	free	free
4H6 TR 800 R100 2500	8.0 X R1.0	9.00	25.00	7.60	-	65	8	free	free	free	free	free

≤68 HRC
 ≤55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE MD
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x raggio Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
4H6 TR 800 R100 4000	8.0 X R1.0	9.00	40.00	7.60	-	80	8	free	free	free	free	free
4H6 TR 800 R150 2500	8.0 X R1.5	9.00	25.00	7.60	-	65	8	free	free	free	free	free
4H6 TR 1000 R050 2500	10.0 X R0.5	11.00	25.00	9.50	-	70	10	free	free	free	free	free
4H6 TR 1000 R050 4000	10.0 X R0.5	11.00	40.00	9.50	-	90	10	free	free	free	free	free
4H6 TR 1000 R100 2500	10.0 X R1.0	11.00	25.00	9.50	-	70	10	free	free	free	free	free
4H6 TR 1000 R100 4000	10.0 X R1.0	11.00	40.00	9.50	-	90	10	free	free	free	free	free
4H6 TR 1000 R150 2500	10.0 X R1.5	11.00	25.00	9.50	-	70	10	free	free	free	free	free
4H6 TR 1000 R200 2500	10.0 X R2.0	11.00	25.00	9.50	-	70	10	free	free	free	free	free
4H6 TR 1200 R050 3000	12.0 X R0.5	12.00	30.00	11.50	-	80	12	free	free	free	free	free
4H6 TR 1200 R100 3000	12.0 X R1.0	12.00	30.00	11.50	-	80	12	free	free	free	free	free
4H6 TR 1200 R100 4000	12.0 X R1.0	12.00	40.00	11.50	-	90	12	free	free	free	free	free
4H6 TR 1200 R150 3000	12.0 X R1.5	12.00	30.00	11.50	-	80	12	free	free	free	free	free
4H6 TR 1200 R200 3000	12.0 X R2.0	12.00	30.00	11.50	-	80	12	free	free	free	free	free
4H6 TR 1200 R300 3000	12.0 X R3.0	12.00	30.00	11.50	-	80	12	free	free	free	free	free

≤68 HRC
 ≤55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

STFORM 2H6 SF

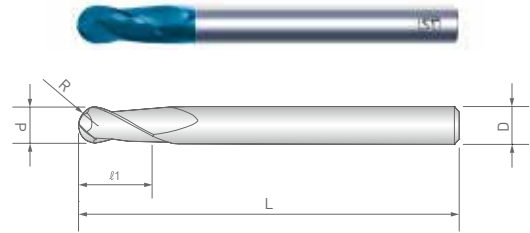


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimento nanocomposito altamente resistente all'usura, all'ossidazione specifico per temprati
- Geometria di taglio appositamente progettata per acciai super temprati
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Solo per il taglio a secco

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- A highly-wear resistant nanocomposite coating for oxidation resistance and extreme hardness
- Cutting geometry specifically engineered for super hardened steels
- Improved workpiece surface quality
- Only for Dry cutting



Tolerance :

Cutting Dia.	Radius
d≤6: 0/-0.01	R≤0.25: 0/-0.005
d>6: 0/-0.015	R>0.25: 0/-0.01

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☉: Prima scelta (First choice), ○: Scelta alternativa (Alternative choice), △: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)	Acciaio Inox (~HB 240) Stainless Steel (fino a 240 HB)	Ghisa (~HB 260) Cast Iron (fino a 260 HB)	Acciai alto legati (~HRC 50) Prehardened Steel (fino a 50 HRC)	Bonificati / Temprati (HRC 45-55) Hardened Steel (45 to 55 HRC)	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55-68) Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)	Leghe di Titanio Titanium Alloy	Leghe di Rame Copper Alloy	Leghe di Alluminio Aluminum Alloy	Resine /ABS Resin & Plastics	Grafite Graphite
○	△	○	○	○	☉					

(Unit: mm)

2Z Frese Sferiche per Acciai fino 68 HRC / 2F Ball End for Super Hardened Steels

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
2H6 SF 020 040 S4	0.2 X R0.1	0.4	45	4	
2H6 SF 030 060 S4	0.3 X R0.15	0.6	45	4	
2H6 SF 040 080 S4	0.4 X R0.2	0.8	45	4	
2H6 SF 050 100 S4	0.5 X R0.25	1	45	4	
2H6 SF 060 120 S4	0.6 X R0.3	1.2	45	4	
2H6 SF 070 150 S4	0.7 X R0.35	1.5	45	4	
2H6 SF 080 200 S4	0.8 X R0.4	2	45	4	
2H6 SF 100 250 S4	1.0 X R0.5	2.5	45	4	
2H6 SF 100 250 S6	1.0 X R0.5	2.5	50	6	
2H6 SF 120 300 S4	1.2 X R0.6	3	45	4	
2H6 SF 150 300 S4	1.5 X R0.75	3	45	4	
2H6 SF 150 300 S6	1.5 X R0.75	3	50	6	
2H6 SF 200 500 S4	2.0 X R1.0	5	45	4	
2H6 SF 200 500 S6	2.0 X R1.0	5	50	6	
2H6 SF 250 600 S4	2.5 X R1.25	6	45	4	
2H6 SF 250 600 S6	2.5 X R1.25	6	50	6	
2H6 SF 300 800 S4	3.0 X R1.5	8	50	4	
2H6 SF 300 800 S6	3.0 X R1.5	8	60	6	
2H6 SF 350 800 S4	3.5 X R1.75	8	50	4	

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
		l1	L	D	
2H6 SF 400 800 S4	4.0 X R2.0	8	60	4	
2H6 SF 400 800 S6	4.0 X R2.0	8	60	6	
2H6 SF 500 1000 S6	5.0 X R2.5	10	60	6	
2H6 SF 600 1200 60	6.0 X R3.0	12	60	6	
2H6 SF 600 1200 70	6.0 X R3.0	12	70	6	
2H6 SF 600 1200 80	6.0 X R3.0	12	80	6	
2H6 SF 600 1200 90	6.0 X R3.0	12	90	6	
2H6 SF 600 1200 100	6.0 X R3.0	12	100	6	
2H6 SF 700 1400 80	7.0 X R3.5	14	80	8	
2H6 SF 800 1400 60	8.0 X R4.0	14	60	8	
2H6 SF 800 1400 90	8.0 X R4.0	14	90	8	
2H6 SF 800 1400 100	8.0 X R4.0	14	100	8	
2H6 SF 800 1400 110	8.0 X R4.0	14	110	8	
2H6 SF 900 1600 100	9.0 X R4.5	16	100	10	
2H6 SF 1000 1800 70	10.0 X R5.0	18	70	10	
2H6 SF 1000 1800 90	10.0 X R5.0	18	90	10	
2H6 SF 1000 1800 100	10.0 X R5.0	18	100	10	
2H6 SF 1200 2200 75	12.0 X R6.0	22	75	12	
2H6 SF 1200 2200 100	12.0 X R6.0	22	100	12	
2H6 SF 1200 2200 110	12.0 X R6.0	22	110	12	

≤68 HRC
≤55 HRC
ALU, CU, INOX
GRAFITE
SPECIALI
PARAMETRI
MINIFORM
FRESE IMD
SCHUMANJET
MOLDFORM
HIGH FEED
TRIBOS
VORTEX

STFORM 2H6 C

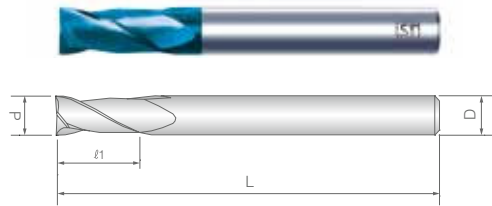


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimento nanocomposito altamente resistente all'usura, all'ossidazione specifico per temprati
- Geometria di taglio appositamente progettata per acciai super temprati
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Solo per il taglio a secco

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- A highly-wear resistant nanocomposite coating for oxidation resistance and extreme hardness
- Cutting geometry specifically engineered for super hardened steels
- Improved workpiece surface quality
- Only for Dry cutting



Tolerance :

Cutting Dia.

d≤6: 0/-0.01

d>6: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

⊙: Prima scelta (First choice), ○: Scelta alternativa (Alternative choice), △: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)	Acciaio Inox (~HB 240) Stainless Steel (fino a 240 HB)	Ghisa (~HB 260) Cast Iron (fino a 260 HB)	Acciai alto legati (~HRC 50) Prehardened Steel (fino a 50 HRC)	Bonificati / Temprati (HRC 45-55) Hardened Steel (45 to 55 HRC)	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55-68) Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)	Leghe di Titanio Titanium Alloy	Leghe di Rame Copper Alloy	Leghe di Alluminio Aluminum Alloy	Resine /ABS Resin & Plastics	Grafite Graphite
○	△	○		○	⊙					

(Unit: mm)

2Z Frese Cilindriche per Acciai fino 68 HRC/2F Square End for Super Hardened Steels

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
2H6 C 020 040 S4	0.2	0.4	38	4	
2H6 C 030 060 S4	0.3	0.6	38	4	
2H6 C 040 080 S4	0.4	0.8	38	4	
2H6 C 050 100 S4	0.5	1	38	4	
2H6 C 060 120 S4	0.6	1.2	38	4	
2H6 C 070 140 S4	0.7	1.4	38	4	
2H6 C 080 160 S4	0.8	1.6	38	4	
2H6 C 100 250 S4	1	2.5	40	4	
2H6 C 100 250 S6	1	2.5	40	6	
2H6 C 120 300 S4	1.2	3	40	4	
2H6 C 150 400 S4	1.5	4	40	4	
2H6 C 150 400 S6	1.5	4	40	6	
2H6 C 200 600 S4	2	6	40	4	
2H6 C 200 600 S6	2	6	40	6	
2H6 C 250 800 S4	2.5	8	40	4	
2H6 C 250 800 S6	2.5	8	40	6	
2H6 C 300 800 S4	3	8	45	4	
2H6 C 300 800 S6	3	8	45	6	
2H6 C 350 800 S4	3.5	8	45	4	

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
	d	l1	L	D	
2H6 C 400 1000 S4	4	10	45	4	
2H6 C 400 1100 S6	4	11	45	6	
2H6 C 450 1100 S6	4.5	11	45	6	
2H6 C 500 1300 S6	5	13	50	6	
2H6 C 550 1300 S6	5.5	13	50	6	
2H6 C 600 1300 S6	6	13	50	6	
2H6 C 650 1500 S8	6.5	15	60	8	
2H6 C 700 1600 S8	7	16	60	8	
2H6 C 750 1600 S8	7.5	16	60	8	
2H6 C 800 1900 S8	8	19	60	8	
2H6 C 850 1900 S10	8.5	19	70	10	
2H6 C 900 1900 S10	9	19	70	10	
2H6 C 950 1900 S10	9.5	19	70	10	
2H6 C 1000 2200 S10	10	22	70	10	
2H6 C 1050 2200 S12	10.5	22	75	12	
2H6 C 1100 2200 S12	11	22	75	12	
2H6 C 1200 2600 S12	12	26	75	12	

≤68 HRC
 ≤55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IMD
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

STFORM 4H6 C

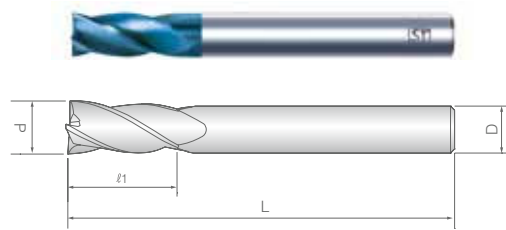


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimento nanocomposito altamente resistente all'usura, all'ossidazione specifico per temprati
- Geometria di taglio appositamente progettata per acciai super temprati
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Solo per il taglio a secco

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- A highly-wear resistant nanocomposite coating for oxidation resistance and extreme hardness
- Cutting geometry specifically engineered for super hardened steels
- Improved workpiece surface quality
- Only for Dry cutting



Tolerance :

Cutting Dia.

d≤6: 0/-0.01

d>6: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

⊙: Prima scelta (First choice), ○: Scelta alternativa (Alternative choice), △: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)	Acciaio Inox (~HB 240) Stainless Steel (fino a 240 HB)	Chisa (~HB 260) Cast Iron (fino a 260 HB)	Acciai alto legati (~HRC 50) Prehardened Steel (fino a 50 HRC)	Bonificati / Temprati (HRC 45-55) Hardened Steel (45 to 55 HRC)	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55-68) Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)	Leghe di Titanio Titanium Alloy	Leghe di Rame Copper Alloy	Leghe di Alluminio Aluminum Alloy	Resine /ABS Resin & Plastics	Grafite Graphite
○	△	○		○	⊙					

(Unit: mm)

4Z Frese Cilindriche per Acciai fino 68 HRC/4F Square End for Super Hardened Steels

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
4H6 C 100 250 S4	1	2.5	40	4	
4H6 C 100 250 S6	1	2.5	40	6	
4H6 C 150 400 S4	1.5	4	40	4	
4H6 C 150 400 S6	1.5	4	40	6	
4H6 C 200 600 S4	2	6	40	4	
4H6 C 200 600 S6	2	6	40	6	
4H6 C 250 800 S4	2.5	8	40	4	
4H6 C 250 800 S6	2.5	8	40	6	
4H6 C 300 800 S4	3	8	45	4	
4H6 C 300 800 S6	3	8	45	6	
4H6 C 350 800 S4	3.5	8	45	4	
4H6 C 400 1100 S4	4	11	45	4	
4H6 C 400 1100 S6	4	11	45	6	
4H6 C 450 1100 S6	4.5	11	45	6	
4H6 C 500 1300 S6	5	13	50	6	
4H6 C 600 1500 S6	6	15	50	6	
4H6 C 800 1900 S8	8	19	60	8	
4H6 C 1000 2200 S10	10	22	70	10	
4H6 C 1200 2600 S12	12	26	75	12	

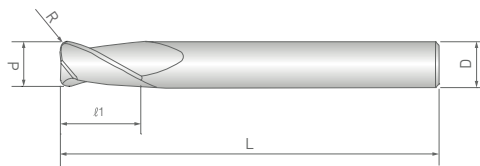


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimento nanocomposito altamente resistente all'usura, all'ossidazione specifico per temprati
- Geometria di taglio appositamente progettata per acciai super temprati
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Solo per il taglio a secco

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- A highly-wear resistant nanocomposite coating for oxidation resistance and extreme hardness
- Cutting geometry specifically engineered for super hardened steels
- Improved workpiece surface quality
- Only for Dry cutting



Tolerance :

Cutting Dia.	Radius
d≤6: 0/-0.01	±0.01
d>6: 0/-0.015	

Adatto per / Recommended workpiece Material :

⊙: Prima scelta (First choice), ○: Scelta alternativa (Alternative choice), △: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)	Acciaio Inox (~HB 240) Stainless Steel (fino a 240 HB)	Ghisa (~HB 260) Cast Iron (fino a 260 HB)	Acciai alto legati (~HRC 50) Prehardened Steel (fino a 50 HRC)	Bonificati / Temprati (HRc 45~55) Hardened Steel (45 to 55 HRC)	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)	Leghe di Titanio Titanium Alloy	Leghe di Rame Copper Alloy	Leghe di Alluminio Aluminum Alloy	Resine /ABS Resin & Plastics	Grafite Graphite
○	△	○		○	⊙					

(Unit: mm)

2Z Frese Toriche per Acciai fino 68 HRC/2F Corner Radius Long for Super Hardened Steels

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
2H6 T 080 R020 50	0.8 X R0.2	1.6	50	6	
2H6 T 100 R010 50	1.0 X R0.1	2.5	50	6	
2H6 T 100 R020 50	1.0 X R0.2	2.5	50	6	
2H6 T 100 R030 50	1.0 X R0.3	2.5	50	6	
2H6 T 120 R010 50	1.2 X R0.1	3	50	6	
2H6 T 120 R020 50	1.2 X R0.2	3	50	6	
2H6 T 150 R010 50	1.5 X R0.1	4	50	6	
2H6 T 150 R020 50	1.5 X R0.2	4	50	6	
2H6 T 150 R030 50	1.5 X R0.3	4	50	6	
2H6 T 150 R050 50	1.5 X R0.5	4	50	6	
2H6 T 200 R010 50	2.0 X R0.1	6	50	6	
2H6 T 200 R020 50	2.0 X R0.2	6	50	6	
2H6 T 200 R030 50	2.0 X R0.3	6	50	6	
2H6 T 200 R050 50	2.0 X R0.5	6	50	6	
2H6 T 300 R010 60	3.0 X R0.1	8	60	6	
2H6 T 300 R020 60	3.0 X R0.2	8	60	6	
2H6 T 300 R030 60	3.0 X R0.3	8	60	6	
2H6 T 300 R050 60	3.0 X R0.5	8	60	6	
2H6 T 300 R100 60	3.0 X R1.0	8	60	6	



STFORM 2H6 T

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Cambo Shank Dia. D	Note
2H6 T 400 R010 60	4.0 X R0.1	11	60	6	
2H6 T 400 R020 60	4.0 X R0.2	11	60	6	
2H6 T 400 R030 60	4.0 X R0.3	11	60	6	
2H6 T 400 R050 60	4.0 X R0.5	11	60	6	
2H6 T 400 R100 60	4.0 X R1.0	11	60	6	
2H6 T 500 R020 60	5.0 X R0.2	15	60	6	
2H6 T 600 R010 60	6.0 X R0.1	15	60	6	
2H6 T 600 R020 60	6.0 X R0.2	15	60	6	
2H6 T 600 R030 60	6.0 X R0.3	15	60	6	
2H6 T 600 R050 60	6.0 X R0.5	15	60	6	
2H6 T 600 R100 60	6.0 X R1.0	15	60	6	
2H6 T 600 R150 60	6.0 X R1.5	15	60	6	
2H6 T 800 R010 60	8.0 X R0.1	19	60	8	
2H6 T 800 R020 60	8.0 X R0.2	19	60	8	
2H6 T 800 R030 60	8.0 X R0.3	19	60	8	
2H6 T 800 R050 60	8.0 X R0.5	19	60	8	
2H6 T 800 R100 60	8.0 X R1.0	19	60	8	
2H6 T 800 R200 60	8.0 X R2.0	19	60	8	
2H6 T 1000 R020 70	10.0 X R0.2	22	70	10	
2H6 T 1000 R030 70	10.0 X R0.3	22	70	10	
2H6 T 1000 R050 70	10.0 X R0.5	22	70	10	
2H6 T 1000 R100 70	10.0 X R1.0	22	70	10	
2H6 T 1000 R150 70	10.0 X R1.5	22	70	10	
2H6 T 1000 R200 70	10.0 X R2.0	22	70	10	
2H6 T 1000 R250 70	10.0 X R2.5	22	70	10	
2H6 T 1200 R050 75	12.0 X R0.5	26	75	12	
2H6 T 1200 R100 75	12.0 X R1.0	26	75	12	
2H6 T 1200 R150 75	12.0 X R1.5	26	75	12	
2H6 T 1200 R200 75	12.0 X R2.0	26	75	12	

≤68 HRC
 ≤55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IMD
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX



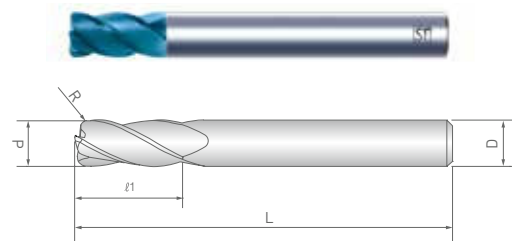


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimento nanocomposito altamente resistente all'usura, all'ossidazione specifico per temprati
- Geometria di taglio appositamente progettata per acciai super temprati
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Solo per il taglio a secco

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- A highly-wear resistant nanocomposite coating for oxidation resistance and extreme hardness
- Cutting geometry specifically engineered for super hardened steels
- Improved workpiece surface quality
- Only for Dry cutting



Tolerance :

Cutting Dia.	Radius
d≤6: 0/-0.01	±0.01
d>6: 0/-0.015	

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)	Acciaio Inox (~HB 240) Stainless Steel (fino a 240 HB)	Ghisa (~HB 260) Cast Iron (fino a 260 HB)	Acciai alto legati (~HRC 50) Prehardened Steel (fino a 50 HRC)	Bonificati / Temprati (HRc 45~55) Hardened Steel (45 to 55 HRC)	Temprati fino a 68 HRC (HRc 55~68) Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)	Leghe di Titanio Titanium Alloy	Leghe di Rame Copper Alloy	Leghe di Alluminio Aluminum Alloy	Resine /ABS Resin & Plastics	Grafite Graphite
☒	☒	☒		☒	☒					

(Unit: mm)

4Z Frese Toriche per Acciai fino 68 HRC/4F Corner Radius Long for Super Hardened Steels

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
4H6 T 150 R020 45	1.5 X R0.2	4	45	4	
4H6 T 150 R030 45	1.5 X R0.3	4	45	4	
4H6 T 200 R020 45	2.0 X R0.2	6	45	4	
4H6 T 200 R030 45	2.0 X R0.3	6	45	4	
4H6 T 200 R050 45	2.0 X R0.5	6	45	4	
4H6 T 300 R020 60	3.0 X R0.2	8	60	6	
4H6 T 300 R030 60	3.0 X R0.3	8	60	6	
4H6 T 300 R050 60	3.0 X R0.5	8	60	6	
4H6 T 400 R020 60	4.0 X R0.2	11	60	6	
4H6 T 400 R030 60	4.0 X R0.3	11	60	6	
4H6 T 400 R050 60	4.0 X R0.5	11	60	6	
4H6 T 400 R100 60	4.0 X R1.0	11	60	6	
4H6 T 500 R050 60	5.0 X R0.5	11	60	6	
4H6 T 600 R020 70	6.0 X R0.2	15	70	6	
4H6 T 600 R030 70	6.0 X R0.3	15	70	6	
4H6 T 600 R050 70	6.0 X R0.5	15	70	6	
4H6 T 600 R100 70	6.0 X R1.0	15	70	6	
4H6 T 600 R150 70	6.0 X R1.5	15	70	6	
4H6 T 600 R200 70	6.0 X R2.0	15	70	6	

STFORM 4H6 T

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
4H6 T 800 R020 80	8.0 X R0.2	19	80	8	
4H6 T 800 R030 80	8.0 X R0.3	19	80	8	
4H6 T 800 R050 80	8.0 X R0.5	19	80	8	
4H6 T 800 R100 80	8.0 X R1.0	19	80	8	
4H6 T 800 R200 80	8.0 X R2.0	19	80	8	
4H6 T 1000 R050 80	10.0 X R0.5	22	80	10	
4H6 T 1000 R050 100	10.0 X R0.5	22	100	10	
4H6 T 1000 R100 80	10.0 X R1.0	22	80	10	
4H6 T 1000 R100 100	10.0 X R1.0	22	100	10	
4H6 T 1000 R150 80	10.0 X R1.5	22	80	10	
4H6 T 1000 R200 80	10.0 X R2.0	22	80	10	
4H6 T 1000 R200 100	10.0 X R2.0	22	100	10	
4H6 T 1200 R050 80	12.0 X R0.5	26	80	12	
4H6 T 1200 R050 110	12.0 X R0.5	26	110	12	
4H6 T 1200 R100 80	12.0 X R1.0	26	80	12	
4H6 T 1200 R100 110	12.0 X R1.0	26	110	12	
4H6 T 1200 R200 80	12.0 X R2.0	26	80	12	

≤68 HRC

≤55 HRC

ALU, CU,
INOX

GRAFITE

SPECIALI

PARAMETRI

MINIFORM

FRESE IMD

SCHUMANJET

MOLDFORM

HIGH FEED

TRIBOS

VORTEX





λ 30°

HM

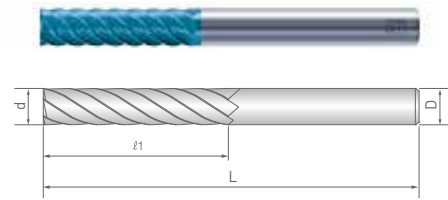
HPR

Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimento nanocomposito altamente resistente all'usura, all'ossidazione specifico per temprati
- Geometria di taglio appositamente progettata per acciai super temprati
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Solo per il taglio a secco

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- A highly-wear resistant nanocomposite coating for oxidation resistance and extreme hardness
- Cutting geometry specifically engineered for super hardened steels
- Improved workpiece surface quality
- Only for Dry cutting



Tolerance :

Cutting Dia.

d≤6: 0/-0.01
d>6: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒		☒	☒					

(Unit: mm)

6Z Frese Cilindriche per Acciai fino 68 HRC/6F Square Endmill for Super Hardened Steel

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	Lung. Tagliante Length of Cut	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
	d	l1	L	D	
6H6 C 600 1500 50	6	15	50	6	
6H6 C 600 2000 60	6	20	60	6	
6H6 C 600 2500 65	6	25	65	6	
6H6 C 600 3000 70	6	30	70	6	
6H6 C 800 2500 65	8	25	65	8	
6H6 C 800 3000 70	8	30	70	8	
6H6 C 800 3500 90	8	35	90	8	
6H6 C 800 4000 90	8	40	90	8	
6H6 C 1000 3500 80	10	35	80	10	
6H6 C 1000 4500 100	10	45	100	10	
6H6 C 1000 5500 110	10	55	110	10	
6H6 C 1200 4000 90	12	40	90	12	
6H6 C 1200 5000 100	12	50	100	12	
6H6 C 1200 6000 110	12	60	110	12	
6H6 C 1600 4500 100	16	45	100	16	
6H6 C 1600 5000 110	16	50	110	16	
6H6 C 1600 8000 150	16	80	150	16	
6H6 C 2000 5000 110	20	50	110	20	
6H6 C 2000 8000 150	20	80	150	20	
6H6 C 2000 10000 160	20	100	160	20	

STFORM 2H5 SFR

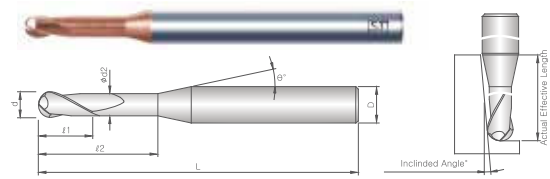


Caratteristiche

- Ampia gamma rastremature per l'utilizzo su varie applicazioni
- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimenti nanocompositi per una migliore resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Per taglio a secco e con refrigerante

Features

- Extended neck style for long reach applications
- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Nanocomposite coatings for improved wear resistance and longer tool life
- Improved workpiece surface quality
- For Dry cutting and Wet cutting



Tolerance :

Cutting Dia.	Radius
d≤6: 0/-0.01	R≤0.25: 0/-0.005
d>6: 0/-0.015	R>0.25: 0/-0.01

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒ Prima scelta (First choice), ☒ Scelta alternativa (Alternative choice), ☒ Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)	Acciaio Inox (~HB 240) Stainless Steel (fino a 240 HB)	Chiusa (~HB 260) Cast Iron (fino a 260 HB)	Acciai alto legati (~HRC 50) Prehardened Steel (fino a 50 HRC)	Bonificati / Temprati (HRC 45-55) Hardened Steel (45 to 55 HRC)	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55-68) Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)	Leghe di Titanio Titanium Alloy	Leghe di Rame Copper Alloy	Leghe di Alluminio Aluminum Alloy	Resine /ABS Resin & Plastics	Grafite Graphite
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			

(Unit: mm)

2Z Frese Sferiche Rastremate / 2F Necked Ball End

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30°	1°	1°30'	2°	3°
2H5 SFR 020 050	0.2 X R0.1	0.15	0.50	0.18	15	45	4	0.55	0.56	0.58	0.6	0.64
2H5 SFR 020 075	0.2 X R0.1	0.15	0.75	0.18	15	45	4	0.81	0.83	0.86	0.89	0.95
2H5 SFR 020 100	0.2 X R0.1	0.15	1.00	0.18	15	45	4	1.06	1.1	1.13	1.17	1.26
2H5 SFR 020 125	0.2 X R0.1	0.15	1.25	0.18	15	45	4	1.32	1.37	1.41	1.46	1.57
2H5 SFR 020 150	0.2 X R0.1	0.15	1.50	0.18	15	45	4	1.58	1.63	1.69	1.75	1.88
2H5 SFR 020 200	0.2 X R0.1	0.15	2.00	0.18	15	45	4	2.1	2.17	2.24	2.32	2.5
2H5 SFR 020 250	0.2 X R0.1	0.15	2.50	0.18	15	45	4	2.61	2.7	2.8	2.9	3.12
2H5 SFR 020 300	0.2 X R0.1	0.15	3.00	0.18	15	45	4	3.13	3.24	3.35	3.47	3.75
2H5 SFR 030 050	0.3 X R0.15	0.25	0.50	0.28	15	45	4	0.55	0.56	0.57	0.59	0.63
2H5 SFR 030 075	0.3 X R0.15	0.25	0.75	0.28	15	45	4	0.80	0.83	0.85	0.88	0.94
2H5 SFR 030 100	0.3 X R0.15	0.25	1.00	0.28	15	45	4	1.06	1.09	1.13	1.17	1.25
2H5 SFR 030 125	0.3 X R0.15	0.25	1.25	0.28	15	45	4	1.32	1.36	1.41	1.45	1.56
2H5 SFR 030 150	0.3 X R0.15	0.25	1.50	0.28	15	45	4	1.58	1.63	1.68	1.74	1.87
2H5 SFR 030 200	0.3 X R0.15	0.25	2.00	0.28	15	45	4	2.10	2.16	2.24	2.32	2.49
2H5 SFR 030 250	0.3 X R0.15	0.25	2.50	0.28	15	45	4	2.61	2.70	2.79	2.89	3.11
2H5 SFR 030 300	0.3 X R0.15	0.25	3.00	0.28	15	45	4	3.13	3.23	3.35	3.47	3.73
2H5 SFR 040 100	0.4 X R0.2	0.30	1.00	0.37	15	45	4	1.08	1.11	1.14	1.18	1.26
2H5 SFR 040 150	0.4 X R0.2	0.30	1.50	0.37	15	45	4	1.60	1.65	1.70	1.75	1.88
2H5 SFR 040 200	0.4 X R0.2	0.30	2.00	0.37	15	45	4	2.11	2.18	2.25	2.33	2.50

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H5 SFR 040 250	0.4 X R0.2	0.30	2.50	0.37	15	45	4	2.63	2.72	2.81	2.90	3.12
2H5 SFR 040 300	0.4 X R0.2	0.30	3.00	0.37	15	45	4	3.15	3.25	3.36	3.48	3.75
2H5 SFR 040 350	0.4 X R0.2	0.30	3.50	0.37	15	45	4	3.66	3.78	3.91	4.05	4.37
2H5 SFR 040 400	0.4 X R0.2	0.30	4.00	0.37	15	45	4	4.18	4.32	4.47	4.63	4.99
2H5 SFR 040 450	0.4 X R0.2	0.30	4.50	0.37	15	45	4	4.70	4.85	5.02	5.20	5.61
2H5 SFR 040 500	0.4 X R0.2	0.30	5.00	0.37	15	45	4	5.21	5.39	5.58	5.78	6.23
2H5 SFR 040 600	0.4 X R0.2	0.30	6.00	0.37	15	45	4	6.25	6.46	6.69	6.93	7.47
2H5 SFR 040 800	0.4 X R0.2	0.30	8.00	0.37	15	45	4	8.32	8.60	8.90	9.23	9.96
2H5 SFR 050 100	0.5 X R0.25	0.35	1.00	0.47	15	45	4	1.08	1.11	1.14	1.17	1.25
2H5 SFR 050 150	0.5 X R0.25	0.35	1.50	0.47	15	45	4	1.59	1.64	1.69	1.75	1.87
2H5 SFR 050 200	0.5 X R0.25	0.35	2.00	0.47	15	45	4	2.11	2.18	2.25	2.32	2.49
2H5 SFR 050 250	0.5 X R0.25	0.35	2.50	0.47	15	45	4	2.63	2.71	2.80	2.90	3.11
2H5 SFR 050 300	0.5 X R0.25	0.35	3.00	0.47	15	45	4	3.15	3.25	3.35	3.47	3.73
2H5 SFR 050 400	0.5 X R0.25	0.35	4.00	0.47	15	45	4	4.18	4.32	4.46	4.62	4.98
2H5 SFR 050 500	0.5 X R0.25	0.35	5.00	0.47	15	45	4	5.21	5.39	5.57	5.77	6.22
2H5 SFR 050 600	0.5 X R0.25	0.35	6.00	0.47	15	45	4	6.25	6.46	6.68	6.92	7.46
2H5 SFR 050 800	0.5 X R0.25	0.35	8.00	0.47	15	45	4	8.31	8.59	8.90	9.22	9.95
2H5 SFR 050 1000	0.5 X R0.25	0.35	10.00	0.47	15	45	4	10.38	10.73	11.11	11.52	12.44
2H5 SFR 060 100	0.6 X R0.3	0.40	1.00	0.57	15	45	4	1.08	1.10	1.13	1.16	1.23
2H5 SFR 060 200	0.6 X R0.3	0.40	2.00	0.57	15	45	4	2.11	2.17	2.24	2.31	2.48
2H5 SFR 060 250	0.6 X R0.3	0.40	2.50	0.57	15	45	4	2.63	2.71	2.80	2.89	3.10
2H5 SFR 060 300	0.6 X R0.3	0.40	3.00	0.57	15	45	4	3.14	3.24	3.35	3.46	3.72
2H5 SFR 060 350	0.6 X R0.3	0.40	3.50	0.57	15	45	4	3.66	3.78	3.90	4.04	4.34
2H5 SFR 060 400	0.6 X R0.3	0.40	4.00	0.57	15	45	4	4.18	4.31	4.46	4.61	4.96
2H5 SFR 060 450	0.6 X R0.3	0.40	4.50	0.57	15	45	4	4.69	4.85	5.01	5.19	5.59
2H5 SFR 060 500	0.6 X R0.3	0.40	5.00	0.57	15	45	4	5.21	5.38	5.57	5.76	6.21
2H5 SFR 060 550	0.6 X R0.3	0.40	5.50	0.57	15	45	4	5.73	5.92	6.12	6.34	6.83
2H5 SFR 060 600	0.6 X R0.3	0.40	6.00	0.57	15	45	4	6.24	6.45	6.67	6.91	7.45
2H5 SFR 060 800	0.6 X R0.3	0.40	8.00	0.57	15	45	4	8.31	8.59	8.89	9.21	9.94
2H5 SFR 060 1000	0.6 X R0.3	0.40	10.00	0.57	15	45	4	10.38	10.73	11.11	11.51	12.42
2H5 SFR 060 1200	0.6 X R0.3	0.40	12.00	0.57	15	45	4	12.45	12.87	13.32	13.81	14.91
2H5 SFR 070 200	0.7 X R0.35	0.45	2.00	0.66	15	45	4	2.13	2.19	2.26	2.33	2.49
2H5 SFR 070 400	0.7 X R0.35	0.45	4.00	0.66	15	45	4	4.20	4.33	4.47	4.63	4.98
2H5 SFR 070 600	0.7 X R0.35	0.45	6.00	0.66	15	45	4	6.26	6.47	6.69	6.93	7.46
2H5 SFR 070 800	0.7 X R0.35	0.45	8.00	0.66	15	45	4	8.33	8.61	8.91	9.23	9.95
2H5 SFR 080 200	0.8 X R0.4	0.50	2.00	0.77	15	45	4	2.11	2.17	2.23	2.30	2.45
2H5 SFR 080 300	0.8 X R0.4	0.50	3.00	0.77	15	45	4	3.14	3.24	3.34	3.45	3.70
2H5 SFR 080 400	0.8 X R0.4	0.50	4.00	0.77	15	45	4	4.17	4.31	4.45	4.60	4.94
2H5 SFR 080 500	0.8 X R0.4	0.50	5.00	0.77	15	45	4	5.21	5.38	5.56	5.75	6.18
2H5 SFR 080 600	0.8 X R0.4	0.50	6.00	0.77	15	45	4	6.24	6.45	6.66	6.90	7.43
2H5 SFR 080 800	0.8 X R0.4	0.50	8.00	0.77	15	45	4	8.31	8.58	8.88	9.20	9.91
2H5 SFR 080 1000	0.8 X R0.4	0.50	10.00	0.77	15	45	4	10.38	10.72	11.10	11.50	12.40
2H5 SFR 080 1200	0.8 X R0.4	0.50	12.00	0.77	15	45	4	12.44	12.86	13.31	13.80	14.89
2H5 SFR 090 200	0.9X R0.45	0.60	2.00	0.85	15	45	4	2.14	2.20	2.27	2.33	2.49

≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

STFORM 2H5 SFR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H5 SFR 090 400	0.9X R0.45	0.60	4.00	0.85	15	45	4	4.21	4.34	4.48	4.63	4.97
2H5 SFR 090 600	0.9X R0.45	0.60	6.00	0.85	15	45	4	6.28	6.48	6.70	6.93	7.46
2H5 SFR 090 800	0.9X R0.45	0.60	8.00	0.85	15	45	4	8.35	8.62	8.92	9.23	9.95
2H5 SFR 090 1000	0.9X R0.45	0.60	10.00	0.85	15	45	4	10.41	10.76	11.13	11.53	12.43
2H5 SFR 100 200	1.0 X R0.5	0.80	2.00	0.95	15	45	4	2.14	2.20	2.26	2.33	2.48
2H5 SFR 100 300	1.0 X R0.5	0.80	3.00	0.95	15	45	4	3.18	3.27	3.37	3.48	3.72
2H5 SFR 100 400	1.0 X R0.5	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.21	4.34	4.48	4.63	4.96
2H5 SFR 100 400 S6	1.0 X R0.5	0.80	4.00	0.95	15	50	6	4.21	4.34	4.48	4.63	4.96
2H5 SFR 100 500	1.0 X R0.5	0.80	5.00	0.95	15	45	4	5.24	5.41	5.59	5.78	6.21
2H5 SFR 100 600	1.0 X R0.5	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.28	6.48	6.69	6.93	7.45
2H5 SFR 100 600 S6	1.0 X R0.5	0.80	6.00	0.95	15	50	6	6.28	6.48	6.69	6.93	7.45
2H5 SFR 100 800	1.0 X R0.5	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.34	8.62	8.91	9.23	9.93
2H5 SFR 100 800 S6	1.0 X R0.5	0.80	8.00	0.95	15	50	6	8.34	8.62	8.91	9.23	9.93
2H5 SFR 100 1000	1.0 X R0.5	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.41	10.76	11.13	11.53	12.42
2H5 SFR 100 1000 S6	1.0 X R0.5	0.80	10.00	0.95	15	50	6	10.41	10.76	11.13	11.53	12.42
2H5 SFR 100 1200	1.0 X R0.5	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.48	12.90	13.34	13.83	14.91
2H5 SFR 100 1200 S6	1.0 X R0.5	0.80	12.00	0.95	15	50	6	12.48	12.90	13.34	13.83	14.91
2H5 SFR 100 1400	1.0 X R0.5	0.80	14.00	0.95	15	45	4	14.55	15.04	15.56	16.13	17.39
2H5 SFR 100 1600	1.0 X R0.5	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.61	17.17	17.78	18.43	19.88
2H5 SFR 100 1600 S6	1.0 X R0.5	0.80	16.00	0.95	15	60	6	16.61	17.17	17.78	18.43	19.88
2H5 SFR 100 1800	1.0 X R0.5	0.80	18.00	0.95	15	50	4	18.68	19.31	19.99	20.72	22.37
2H5 SFR 100 2000	1.0 X R0.5	0.80	20.00	0.95	15	50	4	20.75	21.45	22.21	23.02	24.85
2H5 SFR 100 2000 S6	1.0 X R0.5	0.80	20.00	0.95	15	60	6	20.75	21.45	22.21	23.02	24.85
2H5 SFR 120 400	1.2 X R0.6	1.20	4.00	1.14	15	45	4	4.23	4.35	4.49	4.63	4.96
2H5 SFR 120 600	1.2 X R0.6	1.20	6.00	1.14	15	45	4	6.29	6.49	6.70	6.93	7.45
2H5 SFR 120 800	1.2 X R0.6	1.20	8.00	1.14	15	45	4	8.36	8.63	8.92	9.23	9.93
2H5 SFR 120 1000	1.2 X R0.6	1.20	10.00	1.14	15	45	4	10.43	10.77	11.14	11.53	12.42
2H5 SFR 120 1200	1.2 X R0.6	1.20	12.00	1.14	15	45	4	12.49	12.91	13.35	13.83	14.91
2H5 SFR 120 1600	1.2 X R0.6	1.20	16.00	1.14	15	50	4	16.63	17.19	17.79	18.43	19.88
2H5 SFR 120 2000	1.2 X R0.6	1.20	20.00	1.14	15	50	4	20.76	21.47	22.22	23.03	24.85
2H5 SFR 150 300	1.5 X R0.75	1.35	3.00	1.44	15	45	4	3.19	3.27	3.36	3.46	3.68
2H5 SFR 150 400	1.5 X R0.75	1.35	4.00	1.44	15	45	4	4.22	4.34	4.47	4.61	4.92
2H5 SFR 150 400 S6	1.5 X R0.75	1.35	4.00	1.44	15	50	6	4.22	4.34	4.47	4.61	4.92
2H5 SFR 150 600	1.5 X R0.75	1.35	6.00	1.44	15	45	4	6.29	6.48	6.69	6.91	7.41
2H5 SFR 150 600 S6	1.5 X R0.75	1.35	6.00	1.44	15	50	6	6.29	6.48	6.69	6.91	7.41
2H5 SFR 150 800	1.5 X R0.75	1.35	8.00	1.44	15	45	4	8.35	8.62	8.90	9.21	9.90
2H5 SFR 150 800 S6	1.5 X R0.75	1.35	8.00	1.44	15	50	6	8.35	8.62	8.90	9.21	9.90
2H5 SFR 150 1000	1.5 X R0.75	1.35	10.00	1.44	15	45	4	10.42	10.76	11.12	11.51	12.38
2H5 SFR 150 1000 S6	1.5 X R0.75	1.35	10.00	1.44	15	50	6	10.42	10.76	11.12	11.51	12.38
2H5 SFR 150 1200	1.5 X R0.75	1.35	12.00	1.44	15	45	4	12.49	12.90	13.34	13.81	14.87
2H5 SFR 150 1200 S6	1.5 X R0.75	1.35	12.00	1.44	15	50	6	12.49	12.90	13.34	13.81	14.87
2H5 SFR 150 1400	1.5 X R0.75	1.35	14.00	1.44	15	45	4	14.56	15.04	15.55	16.11	17.36
2H5 SFR 150 1600	1.5 X R0.75	1.35	16.00	1.44	15	50	4	16.62	17.18	17.77	18.41	19.84
2H5 SFR 150 1600 S6	1.5 X R0.75	1.35	16.00	1.44	15	60	6	16.62	17.18	17.77	18.41	19.84

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H5 SFR 150 2000	1.5 X R0.75	1.35	20.00	1.44	15	50	4	20.76	21.46	22.20	23.01	free
2H5 SFR 150 2000 S6	1.5 X R0.75	1.35	20.00	1.44	15	60	6	20.76	21.46	22.20	23.01	24.81
2H5 SFR 150 2500	1.5 X R0.75	1.35	25.00	1.44	15	60	4	25.93	26.80	27.75	28.76	free
2H5 SFR 150 3000	1.5 X R0.75	1.35	30.00	1.44	15	70	4	31.10	32.15	33.29	34.51	free
2H5 SFR 160 600	1.6 X R0.8	1.60	6.00	1.55	15	45	4	6.27	6.46	6.66	6.88	7.38
2H5 SFR 160 800	1.6 X R0.8	1.60	8.00	1.55	15	45	4	8.33	8.60	8.88	9.18	9.86
2H5 SFR 160 1000	1.6 X R0.8	1.60	10.00	1.55	15	45	4	10.40	10.74	11.09	11.48	12.35
2H5 SFR 160 1200	1.6 X R0.8	1.60	12.00	1.55	15	45	4	12.47	12.88	13.31	13.78	14.83
2H5 SFR 160 1600	1.6 X R0.8	1.60	16.00	1.55	15	50	4	16.60	17.15	17.74	18.38	19.81
2H5 SFR 160 2000	1.6 X R0.8	1.60	20.00	1.55	15	50	4	20.74	21.43	22.18	22.98	free
2H5 SFR 200 400	2.0 X R1.0	1.80	4.00	1.92	15	45	4	4.25	4.36	4.49	4.62	4.91
2H5 SFR 200 500	2.0 X R1.0	1.80	5.00	1.92	15	45	4	5.28	5.43	5.59	5.77	6.15
2H5 SFR 200 600	2.0 X R1.0	1.80	6.00	1.92	15	45	4	6.32	6.50	6.70	6.92	7.40
2H5 SFR 200 600 S6	2.0 X R1.0	1.80	6.00	1.92	15	50	6	6.32	6.50	6.70	6.92	7.40
2H5 SFR 200 800	2.0 X R1.0	1.80	8.00	1.92	15	45	4	8.38	8.64	8.92	9.22	9.88
2H5 SFR 200 800 S6	2.0 X R1.0	1.80	8.00	1.92	15	50	6	8.38	8.64	8.92	9.22	9.88
2H5 SFR 200 1000	2.0 X R1.0	1.80	10.00	1.92	15	45	4	10.45	10.78	11.14	11.52	12.37
2H5 SFR 200 1000 S6	2.0 X R1.0	1.80	10.00	1.92	15	50	6	10.45	10.78	11.14	11.52	12.37
2H5 SFR 200 1200	2.0 X R1.0	1.80	12.00	1.92	15	45	4	12.52	12.92	13.35	13.82	14.86
2H5 SFR 200 1200 S6	2.0 X R1.0	1.80	12.00	1.92	15	50	6	12.52	12.92	13.35	13.82	14.86
2H5 SFR 200 1400	2.0 X R1.0	1.80	14.00	1.92	15	45	4	14.59	15.06	15.57	16.11	17.34
2H5 SFR 200 1600	2.0 X R1.0	1.80	16.00	1.92	15	50	4	16.65	17.20	17.79	18.41	19.83
2H5 SFR 200 1600 S6	2.0 X R1.0	1.80	16.00	1.92	15	60	6	16.65	17.20	17.79	18.41	19.83
2H5 SFR 200 1800	2.0 X R1.0	1.80	18.00	1.92	15	50	4	18.72	19.34	20.00	20.71	free
2H5 SFR 200 2000	2.0 X R1.0	1.80	20.00	1.92	15	50	4	20.79	21.48	22.22	23.01	free
2H5 SFR 200 2000 S6	2.0 X R1.0	1.80	20.00	1.92	15	60	6	20.79	21.48	22.22	23.01	24.80
2H5 SFR 200 2500	2.0 X R1.0	1.80	25.00	1.92	15	60	4	25.96	26.83	27.76	28.76	free
2H5 SFR 200 2500 S6	2.0 X R1.0	1.80	25.00	1.92	15	60	6	25.96	26.83	27.76	28.76	31.02
2H5 SFR 200 3000	2.0 X R1.0	1.80	30.00	1.92	15	70	4	31.13	32.18	33.30	free	free
2H5 SFR 200 3500	2.0 X R1.0	1.80	35.00	1.92	15	70	4	36.29	37.52	38.84	free	free
2H5 SFR 200 4000	2.0 X R1.0	1.80	40.00	1.92	15	80	4	41.46	42.87	free	free	free
2H5 SFR 250 800	2.5 X R1.25	2.50	8.00	2.39	15	45	4	8.43	8.68	8.95	9.24	9.89
2H5 SFR 250 1000	2.5 X R1.25	2.50	10.00	2.39	15	45	4	10.50	10.82	11.17	11.54	12.38
2H5 SFR 250 1200	2.5 X R1.25	2.50	12.00	2.39	15	45	4	12.57	12.96	13.39	13.84	14.86
2H5 SFR 250 1600	2.5 X R1.25	2.50	16.00	2.39	15	50	4	16.70	17.24	17.82	18.44	free
2H5 SFR 250 2000	2.5 X R1.25	2.50	20.00	2.39	15	50	4	20.84	21.52	22.25	free	free
2H5 SFR 250 2500	2.5 X R1.25	2.50	25.00	2.39	15	60	4	26.01	26.87	27.79	free	free
2H5 SFR 300 600	3.0 X R1.5	3.00	6.00	2.86	15	50	6	6.42	6.59	6.77	6.97	7.41
2H5 SFR 300 800	3.0 X R1.5	3.00	8.00	2.86	15	50	6	8.48	8.73	8.99	9.27	9.90
2H5 SFR 300 1000	3.0 X R1.5	3.00	10.00	2.86	15	50	6	10.55	10.87	11.21	11.57	12.39
2H5 SFR 300 1200	3.0 X R1.5	3.00	12.00	2.86	15	50	6	12.62	13.01	13.42	13.87	14.87
2H5 SFR 300 1400	3.0 X R1.5	3.00	14.00	2.86	15	50	6	14.69	15.15	15.64	16.17	17.36
2H5 SFR 300 1600	3.0 X R1.5	3.00	16.00	2.86	15	60	6	16.75	17.28	17.86	18.47	19.85
2H5 SFR 300 1800	3.0 X R1.5	3.00	18.00	2.86	15	60	6	18.82	19.42	20.07	20.77	22.33

STFORM 2H5 SFR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle ϕ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H5 SFR 300 2000	3.0 X R1.5	3.00	20.00	2.86	15	60	6	20.89	21.56	22.29	23.07	24.82
2H5 SFR 300 2500	3.0 X R1.5	3.00	25.00	2.86	15	60	6	26.06	26.91	27.83	28.82	free
2H5 SFR 300 3000	3.0 X R1.5	3.00	30.00	2.86	15	70	6	31.22	32.26	33.37	34.57	free
2H5 SFR 300 3500	3.0 X R1.5	3.00	35.00	2.86	15	70	6	36.39	37.61	38.91	40.32	free
2H5 SFR 300 4000	3.0 X R1.5	3.00	40.00	2.86	15	80	6	41.56	42.96	44.45	free	free
2H5 SFR 300 5000	3.0 X R1.5	3.00	50.00	2.86	15	100	6	51.90	53.65	55.54	free	free
2H5 SFR 350 1500	3.5 X R1.75	3.50	15.00	3.35	15	60	6	15.73	16.22	16.74	17.30	18.56
2H5 SFR 350 2000	3.5 X R1.75	3.50	20.00	3.35	15	60	6	20.90	21.57	22.28	23.05	24.78
2H5 SFR 350 2500	3.5 X R1.75	3.50	25.00	3.35	15	60	6	26.07	26.91	27.82	28.80	free
2H5 SFR 350 3000	3.5 X R1.75	3.50	30.00	3.35	15	70	6	31.24	32.26	33.37	34.55	free
2H5 SFR 350 4000	3.5 X R1.75	3.50	40.00	3.35	15	80	6	41.57	42.96	44.45	free	free
2H5 SFR 400 1000	4.0 X R2.0	4.00	10.00	3.80	15	50	6	10.65	10.95	11.28	11.62	12.40
2H5 SFR 400 1200	4.0 X R2.0	4.00	12.00	3.80	15	50	6	12.72	13.09	13.49	13.92	14.89
2H5 SFR 400 1600	4.0 X R2.0	4.00	16.00	3.80	15	60	6	16.85	17.37	17.93	18.52	19.86
2H5 SFR 400 2000	4.0 X R2.0	4.00	20.00	3.80	15	60	6	20.99	21.65	22.36	23.12	free
2H5 SFR 400 2500	4.0 X R2.0	4.00	25.00	3.80	15	60	6	26.16	27.00	27.90	28.87	free
2H5 SFR 400 3000	4.0 X R2.0	4.00	30.00	3.80	15	70	6	31.32	32.35	33.44	free	free
2H5 SFR 400 3500	4.0 X R2.0	4.00	35.00	3.80	15	70	6	36.49	37.69	38.98	free	free
2H5 SFR 400 4000	4.0 X R2.0	4.00	40.00	3.80	15	80	6	41.66	43.04	free	free	free
2H5 SFR 400 5000	4.0 X R2.0	4.00	50.00	3.80	15	100	6	52.00	53.74	free	free	free
2H5 SFR 600 1500	6.0 X R3.0	7.00	15.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H5 SFR 600 2000	6.0 X R3.0	7.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H5 SFR 600 3000	6.0 X R3.0	7.00	30.00	5.70	-	110	6	free	free	free	free	free
2H5 SFR 800 2000	8.0 X R4.0	10.00	20.00	7.60	-	60	8	free	free	free	free	free
2H5 SFR 800 3000	8.0 X R4.0	10.00	30.00	7.60	-	100	8	free	free	free	free	free
2H5 SFR 1000 2500	10.0 X R5.0	12.00	25.00	9.50	-	70	10	free	free	free	free	free
2H5 SFR 1000 3500	10.0 X R5.0	12.00	35.00	9.50	-	100	10	free	free	free	free	free
2H5 SFR 1200 3000	12.0 X R6.0	14.00	30.00	11.50	-	80	12	free	free	free	free	free
2H5 SFR 1200 4000	12.0 X R6.0	14.00	40.00	11.50	-	110	12	free	free	free	free	free

ALU, CU, INOX
GRAFITTE
SPECIALI
PARAMETRI
MINIFORM
FRESE IND
SCHUMANJET
MOLDFORM
HIGH FEED
TRIBOS
VORTEX

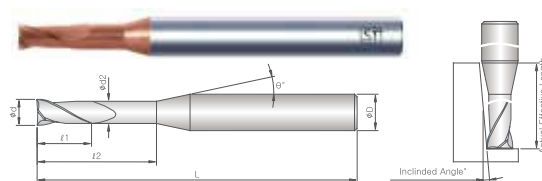


Caratteristiche

- Ampia gamma rastremature per l'utilizzo su varie applicazioni
- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimenti nanocompositi per una migliore resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Per taglio a secco e con refrigerante

Features

- Extended neck style for long reach applications
- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Nanocomposite coatings for improved wear resistance and longer tool life
- Improved workpiece surface quality
- For Dry cutting and Wet cutting



Tolerance :

Cutting Dia.

d_s: 0/-0.01

d_{>6}: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒ Prima scelta (First choice), ☒ Scelta alternativa (Alternative choice), ☒ Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine / ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			

(Unit: mm)

2Z Frese Cilindrica Rastremate/2F Necked Square End

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H5 CR 010 030	0.1	0.15	0.30	0.085	15	45	4	0.33	0.35	0.36	0.37	0.40
2H5 CR 010 050	0.1	0.15	0.50	0.085	15	45	4	0.54	0.56	0.58	0.60	0.65
2H5 CR 010 100	0.1	0.15	1.00	0.085	15	45	4	1.06	1.09	1.13	1.18	1.27
2H5 CR 015 030	0.15	0.20	0.30	0.13	15	45	4	0.34	0.36	0.37	0.38	0.41
2H5 CR 015 050	0.15	0.20	0.50	0.13	15	45	4	0.55	0.57	0.59	0.61	0.66
2H5 CR 015 100	0.15	0.20	1.00	0.13	15	45	4	1.07	1.10	1.14	1.19	1.28
2H5 CR 020 050	0.2	0.30	0.50	0.18	15	45	4	0.55	0.57	0.59	0.61	0.66
2H5 CR 020 100	0.2	0.30	1.00	0.18	15	45	4	1.07	1.10	1.14	1.19	1.28
2H5 CR 020 150	0.2	0.30	1.50	0.18	15	45	4	1.58	1.64	1.70	1.76	1.91
2H5 CR 020 200	0.2	0.30	2.00	0.18	15	45	4	2.10	2.17	2.25	2.34	2.53
2H5 CR 020 300	0.2	0.30	3.00	0.18	15	45	4	3.13	3.24	3.36	3.49	3.77
2H5 CR 020 400	0.2	0.30	4.00	0.18	15	45	4	4.17	4.31	4.47	4.64	5.01
2H5 CR 030 100	0.3	0.40	1.00	0.28	15	45	4	1.07	1.10	1.14	1.19	1.28
2H5 CR 030 150	0.3	0.40	1.50	0.28	15	45	4	1.58	1.64	1.70	1.76	1.91
2H5 CR 030 200	0.3	0.40	2.00	0.28	15	45	4	2.10	2.17	2.25	2.34	2.53
2H5 CR 030 300	0.3	0.40	3.00	0.28	15	45	4	3.13	3.24	3.36	3.49	3.77
2H5 CR 030 400	0.3	0.40	4.00	0.28	15	45	4	4.17	4.31	4.47	4.64	5.01
2H5 CR 030 600	0.3	0.40	6.00	0.28	15	45	4	6.24	6.45	6.69	6.94	7.50
2H5 CR 030 800	0.3	0.40	8.00	0.28	15	45	4	8.30	8.59	8.90	9.24	9.99
2H5 CR 040 100	0.4	0.60	1.00	0.37	15	45	4	1.09	1.12	1.17	1.21	1.31
2H5 CR 040 150	0.4	0.60	1.50	0.37	15	45	4	1.60	1.66	1.72	1.78	1.93

STFORM 2H5 CR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H5 CR 040 200	0.4	0.60	2.00	0.37	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H5 CR 040 250	0.4	0.60	2.50	0.37	15	45	4	2.64	2.73	2.83	2.93	3.17
2H5 CR 040 300	0.4	0.60	3.00	0.37	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.51	3.79
2H5 CR 040 350	0.4	0.60	3.50	0.37	15	45	4	3.67	3.80	3.94	4.08	4.42
2H5 CR 040 400	0.4	0.60	4.00	0.37	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.04
2H5 CR 040 500	0.4	0.60	5.00	0.37	15	45	4	5.22	5.40	5.60	5.81	6.28
2H5 CR 040 600	0.4	0.60	6.00	0.37	15	45	4	6.25	6.47	6.71	6.96	7.52
2H5 CR 040 800	0.4	0.60	8.00	0.37	15	45	4	8.32	8.61	8.92	9.26	10.01
2H5 CR 040 1000	0.4	0.60	10.00	0.37	15	45	4	10.39	10.75	11.14	11.56	12.50
2H5 CR 040 1200	0.4	0.60	12.00	0.37	15	45	4	12.46	12.89	13.36	13.86	14.98
2H5 CR 050 100	0.5	0.70	1.00	0.47	15	45	4	1.09	1.12	1.17	1.21	1.31
2H5 CR 050 150	0.5	0.70	1.50	0.47	15	45	4	1.60	1.66	1.72	1.78	1.93
2H5 CR 050 200	0.5	0.70	2.00	0.47	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H5 CR 050 250	0.5	0.70	2.50	0.47	15	45	4	2.64	2.73	2.83	2.93	3.17
2H5 CR 050 300	0.5	0.70	3.00	0.47	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.51	3.79
2H5 CR 050 350	0.5	0.70	3.50	0.47	15	45	4	3.67	3.80	3.94	4.08	4.42
2H5 CR 050 400	0.5	0.70	4.00	0.47	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.04
2H5 CR 050 500	0.5	0.70	5.00	0.47	15	45	4	5.22	5.40	5.60	5.81	6.28
2H5 CR 050 600	0.5	0.70	6.00	0.47	15	45	4	6.25	6.47	6.71	6.96	7.52
2H5 CR 050 800	0.5	0.70	8.00	0.47	15	45	4	8.32	8.61	8.92	9.26	10.01
2H5 CR 050 1000	0.5	0.70	10.00	0.47	15	45	4	10.39	10.75	11.14	11.56	12.50
2H5 CR 050 1200	0.5	0.70	12.00	0.47	15	45	4	12.46	12.89	13.36	13.86	14.98
2H5 CR 060 150	0.6	0.70	1.50	0.57	15	45	4	1.60	1.66	1.72	1.78	1.93
2H5 CR 060 200	0.6	0.70	2.00	0.57	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H5 CR 060 300	0.6	0.70	3.00	0.57	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.51	3.79
2H5 CR 060 400	0.6	0.70	4.00	0.57	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.04
2H5 CR 060 500	0.6	0.70	5.00	0.57	15	45	4	5.22	5.40	5.60	5.81	6.28
2H5 CR 060 600	0.6	0.70	6.00	0.57	15	45	4	6.25	6.47	6.71	6.96	7.52
2H5 CR 060 800	0.6	0.70	8.00	0.57	15	45	4	8.32	8.61	8.92	9.26	10.01
2H5 CR 060 1000	0.6	0.70	10.00	0.57	15	45	4	10.39	10.75	11.14	11.56	12.50
2H5 CR 060 1200	0.6	0.70	12.00	0.57	15	45	4	12.46	12.89	13.36	13.86	14.98
2H5 CR 060 1600	0.6	0.70	16.00	0.57	15	50	4	16.59	17.17	17.79	18.46	19.95
2H5 CR 070 200	0.7	0.80	2.00	0.66	15	45	4	2.14	2.21	2.29	2.38	2.57
2H5 CR 070 300	0.7	0.80	3.00	0.66	15	45	4	3.17	3.28	3.40	3.53	3.82
2H5 CR 070 400	0.7	0.80	4.00	0.66	15	45	4	4.21	4.35	4.51	4.68	5.06
2H5 CR 070 600	0.7	0.80	6.00	0.66	15	45	4	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55
2H5 CR 070 800	0.7	0.80	8.00	0.66	15	45	4	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03
2H5 CR 070 1000	0.7	0.80	10.00	0.66	15	45	4	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52
2H5 CR 080 200	0.8	1.00	2.00	0.77	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H5 CR 080 300	0.8	1.00	3.00	0.77	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.51	3.79
2H5 CR 080 400	0.8	1.00	4.00	0.77	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.04
2H5 CR 080 500	0.8	1.00	5.00	0.77	15	45	4	5.22	5.40	5.60	5.81	6.28
2H5 CR 080 600	0.8	1.00	6.00	0.77	15	45	4	6.25	6.47	6.71	6.96	7.52
2H5 CR 080 800	0.8	1.00	8.00	0.77	15	45	4	8.32	8.61	8.92	9.26	10.01

ALU, CU, INOX
GRAFITE
SPECIALI
PARAMETRI
MINIFORM
FRESE MD
SCHUMANJET
MOLDFORM
HIGH FEED
TRIBOS
VORTEX

≤ 68 HRC

≤ 55 HRC

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Diametro Scaricato Neck Dia	Angolo Scarico Taper Angle	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
	d	l1	l2	d2	∅°	L	D	30'	1°	1°30'	2°	3°
2H5 CR 080 1000	0.8	1.00	10.00	0.77	15	45	4	10.39	10.75	11.14	11.56	12.50
2H5 CR 080 1200	0.8	1.00	12.00	0.77	15	45	4	12.46	12.89	13.36	13.86	14.98
2H5 CR 080 1600	0.8	1.00	16.00	0.77	15	50	4	16.59	17.17	17.79	18.46	19.95
2H5 CR 080 2000	0.8	1.00	20.00	0.77	15	50	4	20.73	21.45	22.22	23.06	24.93
2H5 CR 080 2500	0.8	1.00	25.00	0.77	15	60	4	25.89	26.80	27.76	28.81	free
2H5 CR 090 200	0.9	1.10	2.00	0.85	15	45	4	2.16	2.23	2.32	2.40	2.60
2H5 CR 090 400	0.9	1.10	4.00	0.85	15	45	4	4.23	4.37	4.53	4.70	5.08
2H5 CR 090 600	0.9	1.10	6.00	0.85	15	45	4	6.29	6.51	6.75	7.00	7.57
2H5 CR 090 800	0.9	1.10	8.00	0.85	15	45	4	8.36	8.65	8.96	9.30	10.06
2H5 CR 090 1000	0.9	1.10	10.00	0.85	15	45	4	10.43	10.79	11.18	11.60	12.54
2H5 CR 100 200	1	1.20	2.00	0.95	15	45	4	2.16	2.23	2.32	2.40	2.60
2H5 CR 100 300	1	1.20	3.00	0.95	15	45	4	3.19	3.30	3.42	3.55	3.84
2H5 CR 100 400	1	1.20	4.00	0.95	15	45	4	4.23	4.37	4.53	4.70	5.08
2H5 CR 100 500	1	1.20	5.00	0.95	15	45	4	5.26	5.44	5.64	5.85	6.33
2H5 CR 100 600	1	1.20	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.51	6.75	7.00	7.57
2H5 CR 100 800	1	1.20	8.00	0.95	15	45	4	8.36	8.65	8.96	9.30	10.06
2H5 CR 100 1000	1	1.20	10.00	0.95	15	45	4	10.43	10.79	11.18	11.60	12.54
2H5 CR 100 1200	1	1.20	12.00	0.95	15	45	4	12.50	12.93	13.40	13.90	15.03
2H5 CR 100 1400	1	1.20	14.00	0.95	15	45	4	14.56	15.07	15.61	16.20	17.52
2H5 CR 100 1600	1	1.20	16.00	0.95	15	50	4	16.63	17.21	17.83	18.50	20.00
2H5 CR 100 1800	1	1.20	18.00	0.95	15	50	4	18.70	19.35	20.05	20.80	22.49
2H5 CR 100 2000	1	1.20	20.00	0.95	15	50	4	20.76	21.49	22.26	23.10	24.97
2H5 CR 100 2500	1	1.20	25.00	0.95	15	60	4	25.93	26.84	27.81	28.85	free
2H5 CR 100 3000	1	1.20	30.00	0.95	15	70	4	31.10	32.19	33.35	34.60	free
2H5 CR 120 400	1.2	1.50	4.00	1.14	15	45	4	4.25	4.39	4.55	4.72	5.11
2H5 CR 120 600	1.2	1.50	6.00	1.14	15	45	4	6.31	6.53	6.77	7.02	7.59
2H5 CR 120 800	1.2	1.50	8.00	1.14	15	45	4	8.38	8.67	8.99	9.32	10.08
2H5 CR 120 1000	1.2	1.50	10.00	1.14	15	45	4	10.45	10.81	11.20	11.62	12.57
2H5 CR 120 1200	1.2	1.50	12.00	1.14	15	45	4	12.51	12.95	13.42	13.92	15.05
2H5 CR 120 1600	1.2	1.50	16.00	1.14	15	50	4	16.65	17.23	17.85	18.52	20.02
2H5 CR 120 2000	1.2	1.50	20.00	1.14	15	50	4	20.78	21.51	22.29	23.12	25.00
2H5 CR 120 2500	1.2	1.50	25.00	1.14	15	60	4	25.95	26.86	27.83	28.87	free
2H5 CR 150 400	1.5	1.80	4.00	1.44	15	45	4	4.25	4.39	4.55	4.72	5.11
2H5 CR 150 600	1.5	1.80	6.00	1.44	15	45	4	6.31	6.53	6.77	7.02	7.59
2H5 CR 150 800	1.5	1.80	8.00	1.44	15	45	4	8.38	8.67	8.99	9.32	10.08
2H5 CR 150 1000	1.5	1.80	10.00	1.44	15	45	4	10.45	10.81	11.20	11.62	12.57
2H5 CR 150 1200	1.5	1.80	12.00	1.44	15	45	4	12.51	12.95	13.42	13.92	15.05
2H5 CR 150 1600	1.5	1.80	16.00	1.44	15	50	4	16.65	17.23	17.85	18.52	20.02
2H5 CR 150 1800	1.5	1.80	18.00	1.44	15	50	4	18.72	19.37	20.07	20.82	22.51
2H5 CR 150 2000	1.5	1.80	20.00	1.44	15	50	4	20.78	21.51	22.29	23.12	free
2H5 CR 150 2500	1.5	1.80	25.00	1.44	15	60	4	25.95	26.86	27.83	28.87	free
2H5 CR 150 3000	1.5	1.80	30.00	1.44	15	70	4	31.12	32.21	33.37	34.62	free
2H5 CR 150 4000	1.5	1.80	40.00	1.44	15	80	4	41.46	42.90	44.45	free	free
2H5 CR 160 800	1.6	2.00	8.00	1.55	15	45	4	8.36	8.65	8.96	9.30	10.06

≤ 68 HRC

≤ 55 HRC

 ALU, CU,
INOX

GRAFITE

SPECIALI

PARAMETRI

MINIFORM

FRESE IND

SCHUMANJET

MOLDFORM

HIGH FEED

TRIBOS

VORTEX

STFORM 2H5 CR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Diametro Scaricato Neck Dia	Angolo Scarico Taper Angle	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H5 CR 160 1000	1.6	2.00	10.00	1.55	15	45	4	10.43	10.79	11.18	11.60	12.54
2H5 CR 160 1200	1.6	2.00	12.00	1.55	15	45	4	12.50	12.93	13.40	13.90	15.03
2H5 CR 160 1400	1.6	2.00	14.00	1.55	15	45	4	14.56	15.07	15.61	16.20	17.52
2H5 CR 160 1600	1.6	2.00	16.00	1.55	15	50	4	16.63	17.21	17.83	18.50	20.00
2H5 CR 160 1800	1.6	2.00	18.00	1.55	15	50	4	18.70	19.35	20.05	20.80	22.49
2H5 CR 160 2000	1.6	2.00	20.00	1.55	15	50	4	20.76	21.49	22.26	23.10	free
2H5 CR 180 800	1.8	2.20	8.00	1.75	15	45	4	8.36	8.65	8.96	9.30	10.06
2H5 CR 180 1000	1.8	2.20	10.00	1.75	15	45	4	10.43	10.79	11.18	11.60	12.54
2H5 CR 180 1200	1.8	2.20	12.00	1.75	15	45	4	12.50	12.93	13.40	13.90	15.03
2H5 CR 180 1400	1.8	2.20	14.00	1.75	15	45	4	14.56	15.07	15.61	16.20	17.52
2H5 CR 180 1600	1.8	2.20	16.00	1.75	15	50	4	16.63	17.21	17.83	18.50	20.00
2H5 CR 180 1800	1.8	2.20	18.00	1.75	15	50	4	18.70	19.35	20.05	20.80	free
2H5 CR 180 2000	1.8	2.20	20.00	1.75	15	50	4	20.76	21.49	22.26	23.10	free
2H5 CR 200 400	2	2.50	4.00	1.92	15	45	4	4.28	4.43	4.59	4.77	5.15
2H5 CR 200 600	2	2.50	6.00	1.92	15	45	4	6.35	6.57	6.81	7.07	7.64
2H5 CR 200 800	2	2.50	8.00	1.92	15	45	4	8.42	8.71	9.03	9.37	10.13
2H5 CR 200 1000	2	2.50	10.00	1.92	15	45	4	10.49	10.85	11.24	11.67	12.61
2H5 CR 200 1200	2	2.50	12.00	1.92	15	45	4	12.55	12.99	13.46	13.96	15.10
2H5 CR 200 1400	2	2.50	14.00	1.92	15	45	4	14.62	15.13	15.68	16.26	17.58
2H5 CR 200 1600	2	2.50	16.00	1.92	15	50	4	16.69	17.27	17.89	18.56	free
2H5 CR 200 1800	2	2.50	18.00	1.92	15	50	4	18.76	19.41	20.11	20.86	free
2H5 CR 200 2000	2	2.50	20.00	1.92	15	50	4	20.82	21.55	22.33	23.16	free
2H5 CR 200 2500	2	2.50	25.00	1.92	15	60	4	25.99	26.90	27.87	free	free
2H5 CR 200 3000	2	2.50	30.00	1.92	15	70	4	31.16	32.25	33.41	free	free
2H5 CR 200 4000	2	2.50	40.00	1.92	15	80	4	41.50	42.94	free	free	free
2H5 CR 250 1000	2.5	3.00	10.00	2.39	15	45	4	10.54	10.91	11.31	11.73	12.68
2H5 CR 250 1200	2.5	3.00	12.00	2.39	15	45	4	12.61	13.05	13.52	14.03	free
2H5 CR 250 1600	2.5	3.00	16.00	2.39	15	50	4	16.75	17.33	17.96	18.63	free
2H5 CR 250 2000	2.5	3.00	20.00	2.39	15	50	4	20.88	21.61	22.39	free	free
2H5 CR 250 2500	2.5	3.00	25.00	2.39	15	60	4	26.05	26.96	27.93	free	free
2H5 CR 250 3000	2.5	3.00	30.00	2.39	15	70	4	31.22	32.31	free	free	free
2H5 CR 300 800	3	4.00	8.00	2.86	15	50	6	8.53	8.83	9.15	9.49	10.26
2H5 CR 300 1000	3	4.00	10.00	2.86	15	50	6	10.60	10.97	11.37	11.79	12.75
2H5 CR 300 1200	3	4.00	12.00	2.86	15	50	6	12.67	13.11	13.58	14.09	15.24
2H5 CR 300 1600	3	4.00	16.00	2.86	15	60	6	16.80	17.39	18.02	18.69	20.21
2H5 CR 300 2000	3	4.00	20.00	2.86	15	60	6	20.94	21.67	22.45	23.29	25.18
2H5 CR 300 2500	3	4.00	25.00	2.86	15	60	6	26.11	27.02	27.99	29.04	free
2H5 CR 300 3000	3	4.00	30.00	2.86	15	70	6	31.28	32.36	33.53	34.79	free
2H5 CR 300 3500	3	4.00	35.00	2.86	15	70	6	36.44	37.71	39.08	40.54	free
2H5 CR 300 4000	3	4.00	40.00	2.86	15	80	6	41.61	43.06	44.62	free	free
2H5 CR 400 1200	4	5.00	12.00	3.80	15	50	6	12.78	13.23	13.71	14.22	15.38
2H5 CR 400 1400	4	5.00	14.00	3.80	15	50	6	14.85	15.37	15.93	16.52	17.86
2H5 CR 400 1600	4	5.00	16.00	3.80	15	60	6	16.92	17.51	18.14	18.82	free
2H5 CR 400 2000	4	5.00	20.00	3.80	15	60	6	21.05	21.79	22.57	23.42	free

ALU, CU, INOX
GRAFITTE
SPECIALI
PARAMETRI
MINIFORM
FRESE MD
SCHUMANJET
MOLDFORM
HIGH FEED
TRIBOS
VORTEX

≤ 68 HRC

≤ 55 HRC

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H5 CR 400 2500	4	5.00	25.00	3.80	15	60	6	26.22	27.14	28.12	free	free
2H5 CR 400 3000	4	5.00	30.00	3.80	15	70	6	31.39	32.48	33.66	free	free
2H5 CR 400 3500	4	5.00	35.00	3.80	15	70	6	36.56	37.83	free	free	free
2H5 CR 400 4000	4	5.00	40.00	3.80	15	80	6	41.73	43.18	free	free	free
2H5 CR 400 5000	4	5.00	50.00	3.80	15	100	6	52.06	53.88	free	free	free
2H5 CR 500 1600	5	7.50	16.00	4.75	15	60	6	17.02	17.61	18.25	free	free
2H5 CR 500 2000	5	7.50	20.00	4.75	15	60	6	21.15	21.89	free	free	free
2H5 CR 500 2500	5	7.50	25.00	4.75	15	60	6	26.32	27.24	free	free	free
2H5 CR 500 3000	5	7.50	30.00	4.75	15	70	6	31.49	free	free	free	free
2H5 CR 500 3500	5	7.50	35.00	4.75	15	70	6	36.66	free	free	free	free
2H5 CR 500 4000	5	7.50	40.00	4.75	15	80	6	41.82	free	free	free	free
2H5 CR 500 5000	5	7.50	50.00	4.75	15	100	6	52.16	free	free	free	free
2H5 CR 600 1500	6	9.00	15.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H5 CR 600 2000	6	9.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H5 CR 600 3000	6	9.00	30.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H5 CR 600 4000	6	9.00	40.00	5.70	-	80	6	free	free	free	free	free
2H5 CR 800 2000	8	12.00	20.00	7.60	-	80	8	free	free	free	free	free
2H5 CR 800 3000	8	12.00	30.00	7.60	-	80	8	free	free	free	free	free
2H5 CR 800 4000	8	12.00	40.00	7.60	-	100	8	free	free	free	free	free

≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

STFORM 2H5 TR

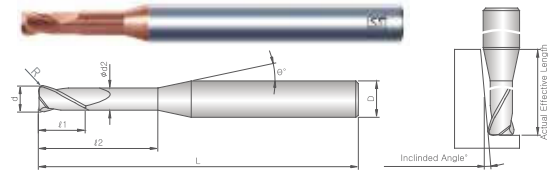


Caratteristiche

- Ampia gamma rastremature per l'utilizzo su varie applicazioni
- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimenti nanocompositi per una migliore resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Per taglio a secco e con refrigerante

Features

- Extended neck style for long reach applications
- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Nanocomposite coatings for improved wear resistance and longer tool life
- Improved workpiece surface quality
- For Dry cutting and Wet cutting



Tolerance :

Cutting Dia.	Corner Radius
d≤6: 0/-0.01	±0.01
d>6: 0/-0.015	

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☑ Prima scelta (First choice), ☒ Scelta alternativa (Alternative choice), ☒ Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)	Acciaio Inox (~HB 240) Stainless Steel (fino a 240 HB)	Chiusa (~HB 260) Cast Iron (fino a 260 HB)	Acciai alto legati (~HRC 50) Prehardened Steel (fino a 50 HRC)	Bonificati / Temprati (HRC 45-55) Hardened Steel (45 to 55 HRC)	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55-68) Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)	Leghe di Titanio Titanium Alloy	Leghe di Rame Copper Alloy	Leghe di Alluminio Aluminum Alloy	Resine / ABS Resin & Plastics	Grafite Graphite
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑			

(Unit: mm)

2Z Frese Toriche Rastremate/2F Necked Corner Radius

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H5 TR 020 R002 050	0.2 X R0.02	0.15	0.50	0.18	15	45	4	0.55	0.57	0.59	0.61	0.66
2H5 TR 020 R002 100	0.2 X R0.02	0.15	1.00	0.18	15	45	4	1.07	1.10	1.14	1.18	1.28
2H5 TR 020 R002 200	0.2 X R0.02	0.15	2.00	0.18	15	45	4	2.10	2.17	2.25	2.33	2.52
2H5 TR 020 R005 050	0.2 X R0.05	0.15	0.50	0.18	15	45	4	0.55	0.57	0.59	0.61	0.65
2H5 TR 020 R005 100	0.2 X R0.05	0.15	1.00	0.18	15	45	4	1.07	1.10	1.14	1.18	1.27
2H5 TR 020 R005 150	0.2 X R0.05	0.15	1.50	0.18	15	45	4	1.58	1.64	1.69	1.76	1.89
2H5 TR 020 R005 200	0.2 X R0.05	0.15	2.00	0.18	15	45	4	2.10	2.17	2.25	2.33	2.52
2H5 TR 030 R002 100	0.3 X R0.02	0.25	1.00	0.28	15	45	4	1.07	1.10	1.14	1.18	1.28
2H5 TR 030 R002 200	0.3 X R0.02	0.25	2.00	0.28	15	45	4	2.10	2.17	2.25	2.33	2.52
2H5 TR 030 R002 300	0.3 X R0.02	0.25	3.00	0.28	15	45	4	3.13	3.24	3.36	3.48	3.77
2H5 TR 030 R005 100	0.3 X R0.05	0.25	1.00	0.28	15	45	4	1.07	1.10	1.14	1.18	1.27
2H5 TR 030 R005 150	0.3 X R0.05	0.25	1.50	0.28	15	45	4	1.58	1.64	1.69	1.76	1.89
2H5 TR 030 R005 200	0.3 X R0.05	0.25	2.00	0.28	15	45	4	2.10	2.17	2.25	2.33	2.52
2H5 TR 030 R005 250	0.3 X R0.05	0.25	2.50	0.28	15	45	4	2.62	2.71	2.80	2.91	3.14
2H5 TR 030 R005 300	0.3 X R0.05	0.25	3.00	0.28	15	45	4	3.13	3.24	3.36	3.48	3.76
2H5 TR 040 R002 100	0.4 X R0.02	0.30	1.00	0.37	15	45	4	1.09	1.12	1.16	1.21	1.30
2H5 TR 040 R002 200	0.4 X R0.02	0.30	2.00	0.37	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H5 TR 040 R002 300	0.4 X R0.02	0.30	3.00	0.37	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.51	3.79
2H5 TR 040 R002 400	0.4 X R0.02	0.30	4.00	0.37	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.03

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H5 TR 040 R005 100	0.4 X R0.05	0.30	1.00	0.37	15	45	4	1.08	1.12	1.16	1.20	1.30
2H5 TR 040 R005 200	0.4 X R0.05	0.30	2.00	0.37	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.35	2.54
2H5 TR 040 R005 300	0.4 X R0.05	0.30	3.00	0.37	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.50	3.78
2H5 TR 040 R005 400	0.4 X R0.05	0.30	4.00	0.37	15	45	4	4.19	4.33	4.48	4.65	5.03
2H5 TR 040 R010 100	0.4 X R0.1	0.30	1.00	0.37	15	45	4	1.08	1.12	1.15	1.19	1.28
2H5 TR 040 R010 200	0.4 X R0.1	0.30	2.00	0.37	15	45	4	2.12	2.19	2.26	2.34	2.53
2H5 TR 040 R010 300	0.4 X R0.1	0.30	3.00	0.37	15	45	4	3.15	3.26	3.37	3.49	3.77
2H5 TR 040 R010 400	0.4 X R0.1	0.30	4.00	0.37	15	45	4	4.18	4.33	4.48	4.64	5.01
2H5 TR 050 R002 100	0.5 X R0.02	0.40	1.00	0.47	15	45	4	1.09	1.12	1.16	1.21	1.30
2H5 TR 050 R002 200	0.5 X R0.02	0.40	2.00	0.47	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H5 TR 050 R002 300	0.5 X R0.02	0.40	3.00	0.47	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.51	3.79
2H5 TR 050 R002 400	0.5 X R0.02	0.40	4.00	0.47	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.03
2H5 TR 050 R002 500	0.5 X R0.02	0.40	5.00	0.47	15	45	4	5.22	5.40	5.60	5.81	6.28
2H5 TR 050 R005 100	0.5 X R0.05	0.40	1.00	0.47	15	45	4	1.08	1.12	1.16	1.20	1.30
2H5 TR 050 R005 200	0.5 X R0.05	0.40	2.00	0.47	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.35	2.54
2H5 TR 050 R005 300	0.5 X R0.05	0.40	3.00	0.47	15	45	4	3.15	3.26	3.38	3.50	3.78
2H5 TR 050 R005 400	0.5 X R0.05	0.40	4.00	0.47	15	45	4	4.19	4.33	4.48	4.65	5.03
2H5 TR 050 R005 500	0.5 X R0.05	0.40	5.00	0.47	15	45	4	5.22	5.40	5.59	5.80	6.27
2H5 TR 050 R010 100	0.5 X R0.1	0.40	1.00	0.47	15	45	4	1.08	1.12	1.15	1.19	1.28
2H5 TR 050 R010 200	0.5 X R0.1	0.40	2.00	0.47	15	45	4	2.12	2.19	2.26	2.34	2.53
2H5 TR 050 R010 300	0.5 X R0.1	0.40	3.00	0.47	15	45	4	3.15	3.26	3.37	3.49	3.77
2H5 TR 050 R010 400	0.5 X R0.1	0.40	4.00	0.47	15	45	4	4.18	4.33	4.48	4.64	5.01
2H5 TR 050 R010 500	0.5 X R0.1	0.40	5.00	0.47	15	45	4	5.22	5.40	5.59	5.79	6.26
2H5 TR 060 R002 200	0.6 X R0.02	0.50	2.00	0.57	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H5 TR 060 R002 400	0.6 X R0.02	0.50	4.00	0.57	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.03
2H5 TR 060 R002 600	0.6 X R0.02	0.50	6.00	0.57	15	45	4	6.25	6.47	6.70	6.96	7.52
2H5 TR 060 R005 200	0.6 X R0.05	0.50	2.00	0.57	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.35	2.54
2H5 TR 060 R005 400	0.6 X R0.05	0.50	4.00	0.57	15	45	4	4.19	4.33	4.48	4.65	5.03
2H5 TR 060 R005 600	0.6 X R0.05	0.50	6.00	0.57	15	45	4	6.25	6.47	6.70	6.95	7.51
2H5 TR 060 R010 200	0.6 X R0.1	0.50	2.00	0.57	15	45	4	2.12	2.19	2.26	2.34	2.53
2H5 TR 060 R010 400	0.6 X R0.1	0.50	4.00	0.57	15	45	4	4.18	4.33	4.48	4.64	5.01
2H5 TR 060 R010 600	0.6 X R0.1	0.50	6.00	0.57	15	45	4	6.25	6.47	6.70	6.94	7.50
2H5 TR 070 R005 400	0.7 X R0.05	0.55	4.00	0.66	15	45	4	4.21	4.35	4.51	4.67	5.05
2H5 TR 070 R005 600	0.7 X R0.05	0.55	6.00	0.66	15	45	4	6.27	6.49	6.72	6.97	7.53
2H5 TR 070 R010 400	0.7 X R0.1	0.55	4.00	0.66	15	45	4	4.20	4.35	4.50	4.67	5.04
2H5 TR 070 R010 600	0.7 X R0.1	0.55	6.00	0.66	15	45	4	6.27	6.49	6.72	6.96	7.52
2H5 TR 080 R002 200	0.8 X R0.02	0.65	2.00	0.77	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.36	2.55
2H5 TR 080 R002 400	0.8 X R0.02	0.65	4.00	0.77	15	45	4	4.19	4.33	4.49	4.66	5.03
2H5 TR 080 R002 600	0.8 X R0.02	0.65	6.00	0.77	15	45	4	6.25	6.47	6.70	6.96	7.52
2H5 TR 080 R002 800	0.8 X R0.02	0.65	8.00	0.77	15	45	4	8.32	8.61	8.92	9.26	10.00
2H5 TR 080 R005 200	0.8 X R0.05	0.65	2.00	0.77	15	45	4	2.12	2.19	2.27	2.35	2.54
2H5 TR 080 R005 400	0.8 X R0.05	0.65	4.00	0.77	15	45	4	4.19	4.33	4.48	4.65	5.03
2H5 TR 080 R005 600	0.8 X R0.05	0.65	6.00	0.77	15	45	4	6.25	6.47	6.70	6.95	7.51
2H5 TR 080 R005 800	0.8 X R0.05	0.65	8.00	0.77	15	45	4	8.32	8.61	8.92	9.25	10.00

STFORM 2H5 TR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle Θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H5 TR 080 R010 200	0.8 X R0.1	0.65	2.00	0.77	15	45	4	2.12	2.19	2.26	2.34	2.53
2H5 TR 080 R010 400	0.8 X R0.1	0.65	4.00	0.77	15	45	4	4.18	4.33	4.48	4.64	5.01
2H5 TR 080 R010 600	0.8 X R0.1	0.65	6.00	0.77	15	45	4	6.25	6.47	6.70	6.94	7.50
2H5 TR 080 R010 800	0.8 X R0.1	0.65	8.00	0.77	15	45	4	8.32	8.61	8.91	9.24	9.99
2H5 TR 080 R020 200	0.8 X R0.2	0.65	2.00	0.77	15	45	4	2.11	2.18	2.25	2.33	2.50
2H5 TR 080 R020 400	0.8 X R0.2	0.65	4.00	0.77	15	45	4	4.18	4.32	4.47	4.63	4.99
2H5 TR 080 R020 600	0.8 X R0.2	0.65	6.00	0.77	15	45	4	6.25	6.46	6.69	6.93	7.47
2H5 TR 080 R020 800	0.8 X R0.2	0.65	8.00	0.77	15	45	4	8.32	8.60	8.90	9.23	9.96
2H5 TR 090 R010 400	0.9 X R0.1	0.70	4.00	0.85	15	45	4	4.22	4.37	4.52	4.69	5.06
2H5 TR 090 R010 800	0.9 X R0.1	0.70	8.00	0.85	15	45	4	8.36	8.65	8.95	9.29	10.03
2H5 TR 100 R002 200	1.0 X R0.02	0.80	2.00	0.95	15	45	4	2.16	2.23	2.31	2.40	2.59
2H5 TR 100 R002 400	1.0 X R0.02	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.23	4.37	4.53	4.70	5.08
2H5 TR 100 R002 600	1.0 X R0.02	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.51	6.75	7.00	7.56
2H5 TR 100 R002 800	1.0 X R0.02	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.36	8.65	8.96	9.30	10.05
2H5 TR 100 R002 1000	1.0 X R0.02	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.43	10.79	11.18	11.60	12.54
2H5 TR 100 R005 200	1.0 X R0.05	0.80	2.00	0.95	15	45	4	2.16	2.23	2.31	2.39	2.59
2H5 TR 100 R005 400	1.0 X R0.05	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.22	4.37	4.53	4.69	5.07
2H5 TR 100 R005 600	1.0 X R0.05	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.51	6.74	6.99	7.56
2H5 TR 100 R005 800	1.0 X R0.05	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.36	8.65	8.96	9.29	10.04
2H5 TR 100 R005 1000	1.0 X R0.05	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.43	10.79	11.18	11.59	12.53
2H5 TR 100 R005 1200	1.0 X R0.05	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.49	12.93	13.39	13.89	15.02
2H5 TR 100 R005 1600	1.0 X R0.05	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.63	17.21	17.83	18.49	19.99
2H5 TR 100 R005 2000	1.0 X R0.05	0.80	20.00	0.95	15	50	4	20.76	21.48	22.26	23.09	24.96
2H5 TR 100 R010 200	1.0 X R0.1	0.80	2.00	0.95	15	45	4	2.16	2.23	2.30	2.39	2.57
2H5 TR 100 R010 400	1.0 X R0.1	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.22	4.37	4.52	4.69	5.06
2H5 TR 100 R010 600	1.0 X R0.1	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.51	6.74	6.99	7.55
2H5 TR 100 R010 800	1.0 X R0.1	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.36	8.65	8.95	9.29	10.03
2H5 TR 100 R010 1000	1.0 X R0.1	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.42	10.78	11.17	11.59	12.52
2H5 TR 100 R010 1200	1.0 X R0.1	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.49	12.92	13.39	13.89	15.00
2H5 TR 100 R010 1600	1.0 X R0.1	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.63	17.20	17.82	18.48	19.98
2H5 TR 100 R010 2000	1.0 X R0.1	0.80	20.00	0.95	15	50	4	20.76	21.48	22.25	23.08	24.95
2H5 TR 100 R020 200	1.0 X R0.2	0.80	2.00	0.95	15	45	4	2.15	2.22	2.29	2.37	2.55
2H5 TR 100 R020 400	1.0 X R0.2	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.22	4.36	4.51	4.67	5.03
2H5 TR 100 R020 600	1.0 X R0.2	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.50	6.73	6.97	7.52
2H5 TR 100 R020 800	1.0 X R0.2	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.35	8.64	8.94	9.27	10.01
2H5 TR 100 R020 1000	1.0 X R0.2	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.42	10.78	11.16	11.57	12.49
2H5 TR 100 R020 1200	1.0 X R0.2	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.49	12.92	13.38	13.87	14.98
2H5 TR 100 R020 1600	1.0 X R0.2	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.62	17.20	17.81	18.47	19.95
2H5 TR 100 R020 2000	1.0 X R0.2	0.80	20.00	0.95	15	50	4	20.76	21.47	22.24	23.07	24.93
2H5 TR 100 R030 200	1.0 X R0.3	0.80	2.00	0.95	15	45	4	2.15	2.21	2.28	2.36	2.52
2H5 TR 100 R030 400	1.0 X R0.3	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.22	4.35	4.50	4.66	5.01
2H5 TR 100 R030 600	1.0 X R0.3	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.28	6.49	6.72	6.96	7.50
2H5 TR 100 R030 800	1.0 X R0.3	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.35	8.63	8.93	9.26	9.98
2H5 TR 100 R030 1000	1.0 X R0.3	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.42	10.77	11.15	11.56	12.47

≤ 55 HRC ≤ 68 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE MD
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30°	1°	1°30'	2°	3°
2H5 TR 100 R030 1200	1.0 X R0.3	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.49	12.91	13.37	13.86	14.96
2H5 TR 100 R030 1600	1.0 X R0.3	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.62	17.19	17.80	18.46	19.93
2H5 TR 100 R030 2000	1.0 X R0.3	0.80	20.00	0.95	15	50	4	20.75	21.47	22.23	23.05	24.90
2H5 TR 120 R010 400	1.2 X R0.1	1.00	4.00	1.14	15	45	4	4.24	4.39	4.54	4.71	5.08
2H5 TR 120 R010 600	1.2 X R0.1	1.00	6.00	1.14	15	45	4	6.31	6.53	6.76	7.01	7.57
2H5 TR 120 R010 1000	1.2 X R0.1	1.00	10.00	1.14	15	45	4	10.44	10.80	11.19	11.61	12.54
2H5 TR 120 R020 400	1.2 X R0.2	1.00	4.00	1.14	15	45	4	4.24	4.38	4.53	4.69	5.06
2H5 TR 120 R020 600	1.2 X R0.2	1.00	6.00	1.14	15	45	4	6.31	6.52	6.75	6.99	7.54
2H5 TR 120 R020 1000	1.2 X R0.2	1.00	10.00	1.14	15	45	4	10.44	10.80	11.18	11.59	12.52
2H5 TR 120 R030 400	1.2 X R0.3	1.00	4.00	1.14	15	45	4	4.24	4.37	4.52	4.68	5.03
2H5 TR 120 R030 600	1.2 X R0.3	1.00	6.00	1.14	15	45	4	6.30	6.51	6.74	6.98	7.52
2H5 TR 120 R030 1000	1.2 X R0.3	1.00	10.00	1.14	15	45	4	10.44	10.79	11.17	11.58	12.49
2H5 TR 150 R005 300	1.5 X R0.05	1.50	3.00	1.44	15	45	4	3.21	3.32	3.44	3.57	3.85
2H5 TR 150 R005 400	1.5 X R0.05	1.50	4.00	1.44	15	45	4	4.24	4.39	4.55	4.72	5.09
2H5 TR 150 R005 600	1.5 X R0.05	1.50	6.00	1.44	15	45	4	6.31	6.53	6.76	7.02	7.58
2H5 TR 150 R005 800	1.5 X R0.05	1.50	8.00	1.44	15	45	4	8.38	8.67	8.98	9.32	10.07
2H5 TR 150 R005 1000	1.5 X R0.05	1.50	10.00	1.44	15	45	4	10.45	10.81	11.20	11.61	12.55
2H5 TR 150 R005 1200	1.5 X R0.05	1.50	12.00	1.44	15	45	4	12.51	12.95	13.41	13.91	15.04
2H5 TR 150 R005 1600	1.5 X R0.05	1.50	16.00	1.44	15	50	4	16.65	17.23	17.85	18.51	20.01
2H5 TR 150 R005 2000	1.5 X R0.05	1.50	20.00	1.44	15	50	4	20.78	21.50	22.28	23.11	free
2H5 TR 150 R010 300	1.5 X R0.1	1.50	3.00	1.44	15	45	4	3.21	3.32	3.43	3.56	3.84
2H5 TR 150 R010 400	1.5 X R0.1	1.50	4.00	1.44	15	45	4	4.24	4.39	4.54	4.71	5.08
2H5 TR 150 R010 600	1.5 X R0.1	1.50	6.00	1.44	15	45	4	6.31	6.53	6.76	7.01	7.57
2H5 TR 150 R010 800	1.5 X R0.1	1.50	8.00	1.44	15	45	4	8.38	8.67	8.97	9.31	10.06
2H5 TR 150 R010 1000	1.5 X R0.1	1.50	10.00	1.44	15	45	4	10.44	10.80	11.19	11.61	12.54
2H5 TR 150 R010 1200	1.5 X R0.1	1.50	12.00	1.44	15	45	4	12.51	12.94	13.41	13.91	15.03
2H5 TR 150 R010 1600	1.5 X R0.1	1.50	16.00	1.44	15	50	4	16.65	17.22	17.84	18.51	20.00
2H5 TR 150 R010 2000	1.5 X R0.1	1.50	20.00	1.44	15	50	4	20.78	21.50	22.27	23.11	free
2H5 TR 150 R020 300	1.5 X R0.2	1.50	3.00	1.44	15	45	4	3.20	3.31	3.42	3.54	3.81
2H5 TR 150 R020 400	1.5 X R0.2	1.50	4.00	1.44	15	45	4	4.24	4.38	4.53	4.69	5.06
2H5 TR 150 R020 600	1.5 X R0.2	1.50	6.00	1.44	15	45	4	6.31	6.52	6.75	6.99	7.54
2H5 TR 150 R020 800	1.5 X R0.2	1.50	8.00	1.44	15	45	4	8.37	8.66	8.96	9.29	10.03
2H5 TR 150 R020 1000	1.5 X R0.2	1.50	10.00	1.44	15	45	4	10.44	10.80	11.18	11.59	12.52
2H5 TR 150 R020 1200	1.5 X R0.2	1.50	12.00	1.44	15	45	4	12.51	12.94	13.40	13.89	15.00
2H5 TR 150 R020 1600	1.5 X R0.2	1.50	16.00	1.44	15	50	4	16.64	17.22	17.83	18.49	19.98
2H5 TR 150 R020 2000	1.5 X R0.2	1.50	20.00	1.44	15	50	4	20.78	21.49	22.26	23.09	free
2H5 TR 150 R030 300	1.5 X R0.3	1.50	3.00	1.44	15	45	4	3.20	3.30	3.41	3.53	3.79
2H5 TR 150 R030 400	1.5 X R0.3	1.50	4.00	1.44	15	45	4	4.24	4.37	4.52	4.68	5.03
2H5 TR 150 R030 600	1.5 X R0.3	1.50	6.00	1.44	15	45	4	6.30	6.51	6.74	6.98	7.52
2H5 TR 150 R030 800	1.5 X R0.3	1.50	8.00	1.44	15	45	4	8.37	8.65	8.95	9.28	10.01
2H5 TR 150 R030 1000	1.5 X R0.3	1.50	10.00	1.44	15	45	4	10.44	10.79	11.17	11.58	12.49
2H5 TR 150 R030 1200	1.5 X R0.3	1.50	12.00	1.44	15	45	4	12.50	12.93	13.39	13.88	14.98
2H5 TR 150 R030 1600	1.5 X R0.3	1.50	16.00	1.44	15	50	4	16.64	17.21	17.82	18.48	19.95
2H5 TR 150 R030 2000	1.5 X R0.3	1.50	20.00	1.44	15	50	4	20.77	21.49	22.25	23.08	free

≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

STFORM 2H5 TR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle Θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H5 TR 150 R050 300	1.5 X R0.5	1.50	3.00	1.44	15	45	4	3.19	3.29	3.39	3.50	3.74
2H5 TR 150 R050 400	1.5 X R0.5	1.50	4.00	1.44	15	45	4	4.23	4.36	4.50	4.65	4.99
2H5 TR 150 R050 600	1.5 X R0.5	1.50	6.00	1.44	15	45	4	6.30	6.50	6.71	6.95	7.47
2H5 TR 150 R050 800	1.5 X R0.5	1.50	8.00	1.44	15	45	4	8.36	8.64	8.93	9.25	9.96
2H5 TR 150 R050 1000	1.5 X R0.5	1.50	10.00	1.44	15	45	4	10.43	10.78	11.15	11.55	12.44
2H5 TR 150 R050 1200	1.5 X R0.5	1.50	12.00	1.44	15	45	4	12.50	12.92	13.36	13.85	14.93
2H5 TR 150 R050 1600	1.5 X R0.5	1.50	16.00	1.44	15	50	4	16.63	17.19	17.80	18.45	19.90
2H5 TR 150 R050 2000	1.5 X R0.5	1.50	20.00	1.44	15	50	4	20.77	21.47	22.23	23.05	free
2H5 TR 200 R005 400	2.0 X R0.05	1.70	4.00	1.92	15	45	4	4.28	4.43	4.59	4.76	5.14
2H5 TR 200 R005 600	2.0 X R0.05	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.35	6.57	6.80	7.06	7.63
2H5 TR 200 R005 800	2.0 X R0.05	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.42	8.71	9.02	9.36	10.11
2H5 TR 200 R005 1000	2.0 X R0.05	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.48	10.85	11.24	11.66	12.60
2H5 TR 200 R005 1200	2.0 X R0.05	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.55	12.99	13.45	13.96	15.09
2H5 TR 200 R005 1600	2.0 X R0.05	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.69	17.27	17.89	18.56	free
2H5 TR 200 R005 2000	2.0 X R0.05	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.82	21.54	22.32	23.16	free
2H5 TR 200 R010 400	2.0 X R0.1	1.70	4.00	1.92	15	45	4	4.28	4.43	4.58	4.75	5.13
2H5 TR 200 R010 600	2.0 X R0.1	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.35	6.57	6.80	7.05	7.62
2H5 TR 200 R010 800	2.0 X R0.1	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.42	8.71	9.02	9.35	10.10
2H5 TR 200 R010 1000	2.0 X R0.1	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.48	10.84	11.23	11.65	12.59
2H5 TR 200 R010 1200	2.0 X R0.1	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.55	12.98	13.45	13.95	15.07
2H5 TR 200 R010 1600	2.0 X R0.1	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.68	17.26	17.88	18.55	free
2H5 TR 200 R010 2000	2.0 X R0.1	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.82	21.54	22.32	23.15	free
2H5 TR 200 R020 400	2.0 X R0.2	1.70	4.00	1.92	15	45	4	4.28	4.42	4.57	4.74	5.10
2H5 TR 200 R020 600	2.0 X R0.2	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.34	6.56	6.79	7.04	7.59
2H5 TR 200 R020 800	2.0 X R0.2	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.41	8.70	9.01	9.34	10.08
2H5 TR 200 R020 1000	2.0 X R0.2	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.48	10.84	11.22	11.64	12.56
2H5 TR 200 R020 1200	2.0 X R0.2	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.55	12.98	13.44	13.93	15.05
2H5 TR 200 R020 1600	2.0 X R0.2	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.68	17.26	17.87	18.53	free
2H5 TR 200 R020 2000	2.0 X R0.2	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.82	21.53	22.31	23.13	free
2H5 TR 200 R030 400	2.0 X R0.3	1.70	4.00	1.92	15	45	4	4.27	4.41	4.56	4.72	5.08
2H5 TR 200 R030 600	2.0 X R0.3	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.34	6.55	6.78	7.02	7.57
2H5 TR 200 R030 800	2.0 X R0.3	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.41	8.69	8.99	9.32	10.05
2H5 TR 200 R030 1000	2.0 X R0.3	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.48	10.83	11.21	11.62	12.54
2H5 TR 200 R030 1200	2.0 X R0.3	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.54	12.97	13.43	13.92	15.03
2H5 TR 200 R030 1600	2.0 X R0.3	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.68	17.25	17.86	18.52	free
2H5 TR 200 R030 2000	2.0 X R0.3	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.81	21.53	22.29	23.12	free
2H5 TR 200 R050 400	2.0 X R0.5	1.70	4.00	1.92	15	45	4	4.27	4.40	4.54	4.69	5.03
2H5 TR 200 R050 600	2.0 X R0.5	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.33	6.54	6.76	6.99	7.52
2H5 TR 200 R050 800	2.0 X R0.5	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.40	8.68	8.97	9.29	10.00
2H5 TR 200 R050 1000	2.0 X R0.5	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.47	10.82	11.19	11.59	12.49
2H5 TR 200 R050 1200	2.0 X R0.5	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.54	12.96	13.41	13.89	14.98
2H5 TR 200 R050 1600	2.0 X R0.5	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.67	17.23	17.84	18.49	free
2H5 TR 200 R050 2000	2.0 X R0.5	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.81	21.51	22.27	23.09	free
2H5 TR 200 R050 2500	2.0 X R0.5	1.70	25.00	1.92	15	50	4	20.81	21.51	22.27	23.09	free

ALU, CU, INOX
GRAFITTE
SPECIALI
PARAMETRI
MINIFORM
FRESE MD
SCHUMANJET
MOLDFORM
HIGH FEED
TRIBOS
VORTEX

≤ 68 HRC

≤ 55 HRC

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30°	1°	1°30'	2°	3°
2H5 TR 200 R050 3000	2.0 X R0.5	1.70	30.00	1.92	15	50	4	20.81	21.51	22.27	23.09	free
2H5 TR 250 R010 1000	2.5 X R0.1	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.54	10.90	11.29	11.71	12.66
2H5 TR 250 R010 2000	2.5 X R0.1	2.00	20.00	2.39	15	50	4	20.88	21.60	22.38	free	free
2H5 TR 250 R010 3000	2.5 X R0.1	2.00	30.00	2.39	15	70	4	31.21	32.30	free	free	free
2H5 TR 250 R020 1000	2.5 X R0.2	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.54	10.90	11.28	11.70	12.63
2H5 TR 250 R020 2000	2.5 X R0.2	2.00	20.00	2.39	15	50	4	20.87	21.59	22.37	free	free
2H5 TR 250 R020 3000	2.5 X R0.2	2.00	30.00	2.39	15	70	4	31.21	32.29	free	free	free
2H5 TR 250 R030 1000	2.5 X R0.3	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.53	10.89	11.27	11.68	12.61
2H5 TR 250 R030 2000	2.5 X R0.3	2.00	20.00	2.39	15	50	4	20.87	21.59	22.36	free	free
2H5 TR 250 R030 3000	2.5 X R0.3	2.00	30.00	2.39	15	70	4	31.21	32.28	free	free	free
2H5 TR 250 R050 1000	2.5 X R0.5	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.53	10.88	11.25	11.65	12.56
2H5 TR 250 R050 2000	2.5 X R0.5	2.00	20.00	2.39	15	50	4	20.86	21.57	22.33	free	free
2H5 TR 250 R050 3000	2.5 X R0.5	2.00	30.00	2.39	15	70	4	31.20	32.27	free	free	free
2H5 TR 300 R005 400	3.0 X R0.05	4.00	4.00	2.86	15	50	6	4.40	4.55	4.71	4.89	5.28
2H5 TR 300 R005 600	3.0 X R0.05	4.00	6.00	2.86	15	50	6	6.47	6.69	6.93	7.19	7.77
2H5 TR 300 R005 800	3.0 X R0.05	4.00	8.00	2.86	15	50	6	8.53	8.83	9.15	9.49	10.25
2H5 TR 300 R005 1000	3.0 X R0.05	4.00	10.00	2.86	15	50	6	10.60	10.97	11.36	11.79	12.74
2H5 TR 300 R005 1200	3.0 X R0.05	4.00	12.00	2.86	15	50	6	12.67	13.11	13.58	14.09	15.23
2H5 TR 300 R005 1600	3.0 X R0.05	4.00	16.00	2.86	15	60	6	16.80	17.39	18.01	18.69	20.20
2H5 TR 300 R005 2000	3.0 X R0.05	4.00	20.00	2.86	15	60	6	20.94	21.66	22.45	23.29	25.17
2H5 TR 300 R010 400	3.0 X R0.1	4.00	4.00	2.86	15	50	6	4.40	4.55	4.71	4.88	5.27
2H5 TR 300 R010 600	3.0 X R0.1	4.00	6.00	2.86	15	50	6	6.46	6.69	6.92	7.18	7.75
2H5 TR 300 R010 800	3.0 X R0.1	4.00	8.00	2.86	15	50	6	8.53	8.82	9.14	9.48	10.24
2H5 TR 300 R010 1000	3.0 X R0.1	4.00	10.00	2.86	15	50	6	10.60	10.96	11.36	11.78	12.73
2H5 TR 300 R010 1200	3.0 X R0.1	4.00	12.00	2.86	15	50	6	12.67	13.10	13.57	14.08	15.21
2H5 TR 300 R010 1600	3.0 X R0.1	4.00	16.00	2.86	15	60	6	16.80	17.38	18.01	18.68	20.19
2H5 TR 300 R010 2000	3.0 X R0.1	4.00	20.00	2.86	15	60	6	20.93	21.66	22.44	23.28	25.16
2H5 TR 300 R010 2500	3.0 X R0.1	4.00	25.00	2.86	15	60	6	26.10	27.01	27.98	29.03	free
2H5 TR 300 R010 3000	3.0 X R0.1	4.00	30.00	2.86	15	70	6	31.27	32.36	33.52	34.78	free
2H5 TR 300 R010 3500	3.0 X R0.1	4.00	35.00	2.86	15	70	6	36.44	37.71	39.06	40.53	free
2H5 TR 300 R020 400	3.0 X R0.2	4.00	4.00	2.86	15	50	6	4.39	4.54	4.70	4.86	5.24
2H5 TR 300 R020 600	3.0 X R0.2	4.00	6.00	2.86	15	50	6	6.46	6.68	6.91	7.16	7.73
2H5 TR 300 R020 800	3.0 X R0.2	4.00	8.00	2.86	15	50	6	8.53	8.82	9.13	9.46	10.22
2H5 TR 300 R020 1000	3.0 X R0.2	4.00	10.00	2.86	15	50	6	10.59	10.96	11.35	11.76	12.70
2H5 TR 300 R020 1200	3.0 X R0.2	4.00	12.00	2.86	15	50	6	12.66	13.10	13.56	14.06	15.19
2H5 TR 300 R020 1600	3.0 X R0.2	4.00	16.00	2.86	15	60	6	16.80	17.38	18.00	18.66	20.16
2H5 TR 300 R020 2000	3.0 X R0.2	4.00	20.00	2.86	15	60	6	20.93	21.65	22.43	23.26	25.13
2H5 TR 300 R020 2500	3.0 X R0.2	4.00	25.00	2.86	15	60	6	26.10	27.00	27.97	29.01	free
2H5 TR 300 R020 3000	3.0 X R0.2	4.00	30.00	2.86	15	70	6	31.27	32.35	33.51	34.76	free
2H5 TR 300 R020 3500	3.0 X R0.2	4.00	35.00	2.86	15	70	6	36.44	37.70	39.05	40.51	free
2H5 TR 300 R030 400	3.0 X R0.3	4.00	4.00	2.86	15	50	6	4.39	4.53	4.69	4.85	5.22
2H5 TR 300 R030 600	3.0 X R0.3	4.00	6.00	2.86	15	50	6	6.46	6.67	6.90	7.15	7.71
2H5 TR 300 R030 800	3.0 X R0.3	4.00	8.00	2.86	15	50	6	8.52	8.81	9.12	9.45	10.19
2H5 TR 300 R030 1000	3.0 X R0.3	4.00	10.00	2.86	15	50	6	10.59	10.95	11.34	11.75	12.68

≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

STFORM 2H5 TR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle Θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H5 TR 300 R030 1200	3.0 X R0.3	4.00	12.00	2.86	15	50	6	12.66	13.09	13.55	14.05	15.16
2H5 TR 300 R030 1600	3.0 X R0.3	4.00	16.00	2.86	15	60	6	16.79	17.37	17.99	18.65	20.14
2H5 TR 300 R030 2000	3.0 X R0.3	4.00	20.00	2.86	15	60	6	20.93	21.65	22.42	23.25	25.11
2H5 TR 300 R030 2500	3.0 X R0.3	4.00	25.00	2.86	15	60	6	26.10	27.00	27.96	29.00	free
2H5 TR 300 R030 3000	3.0 X R0.3	4.00	30.00	2.86	15	70	6	31.26	32.34	33.50	34.75	free
2H5 TR 300 R030 3500	3.0 X R0.3	4.00	35.00	2.86	15	70	6	36.43	37.69	39.04	40.50	free
2H5 TR 300 R050 400	3.0 X R0.5	4.00	4.00	2.86	15	50	6	4.38	4.52	4.66	4.82	5.17
2H5 TR 300 R050 600	3.0 X R0.5	4.00	6.00	2.86	15	50	6	6.45	6.66	6.88	7.12	7.66
2H5 TR 300 R050 800	3.0 X R0.5	4.00	8.00	2.86	15	50	6	8.52	8.80	9.10	9.42	10.14
2H5 TR 300 R050 1000	3.0 X R0.5	4.00	10.00	2.86	15	50	6	10.58	10.94	11.31	11.72	12.63
2H5 TR 300 R050 1200	3.0 X R0.5	4.00	12.00	2.86	15	50	6	12.65	13.08	13.53	14.02	15.12
2H5 TR 300 R050 1600	3.0 X R0.5	4.00	16.00	2.86	15	60	6	16.79	17.35	17.96	18.62	20.09
2H5 TR 300 R050 2000	3.0 X R0.5	4.00	20.00	2.86	15	60	6	20.92	21.63	22.40	23.22	25.06
2H5 TR 300 R050 2500	3.0 X R0.5	4.00	25.00	2.86	15	60	6	26.09	26.98	27.94	28.97	free
2H5 TR 300 R050 3000	3.0 X R0.5	4.00	30.00	2.86	15	70	6	31.26	32.33	33.48	34.72	free
2H5 TR 300 R050 3500	3.0 X R0.5	4.00	35.00	2.86	15	70	6	36.43	37.68	39.02	40.47	free
2H5 TR 300 R100 800	3.0 X R1.0	4.00	8.00	2.86	15	50	6	8.50	8.76	9.04	9.34	10.02
2H5 TR 300 R100 1000	3.0 X R1.0	4.00	10.00	2.86	15	50	6	10.57	10.90	11.26	11.64	12.51
2H5 TR 300 R100 1200	3.0 X R1.0	4.00	12.00	2.86	15	50	6	12.64	13.04	13.48	13.94	14.99
2H5 TR 300 R100 1600	3.0 X R1.0	4.00	16.00	2.86	15	60	6	16.77	17.32	17.91	18.54	19.97
2H5 TR 300 R100 2000	3.0 X R1.0	4.00	20.00	2.86	15	60	6	20.90	21.60	22.34	23.14	24.94
2H5 TR 300 R100 2500	3.0 X R1.0	4.00	25.00	2.86	15	60	6	26.07	26.95	27.88	28.89	free
2H5 TR 300 R100 3000	3.0 X R1.0	4.00	30.00	2.86	15	70	6	31.24	32.30	33.43	34.64	free
2H5 TR 300 R100 3500	3.0 X R1.0	4.00	35.00	2.86	15	70	6	36.41	37.64	38.97	40.39	free
2H5 TR 400 R010 800	4.0 X R0.1	5.00	8.00	3.80	15	50	6	8.65	8.94	9.26	9.61	10.38
2H5 TR 400 R010 1000	4.0 X R0.1	5.00	10.00	3.80	15	50	6	10.71	11.08	11.48	11.91	12.87
2H5 TR 400 R010 1200	4.0 X R0.1	5.00	12.00	3.80	15	50	6	12.78	13.22	13.70	14.21	15.35
2H5 TR 400 R010 1600	4.0 X R0.1	5.00	16.00	3.80	15	60	6	16.92	17.50	18.13	18.81	free
2H5 TR 400 R010 2000	4.0 X R0.1	5.00	20.00	3.80	15	60	6	21.05	21.78	22.56	23.41	free
2H5 TR 400 R010 2500	4.0 X R0.1	5.00	25.00	3.80	15	60	6	26.22	27.13	28.11	free	free
2H5 TR 400 R010 3000	4.0 X R0.1	5.00	30.00	3.80	15	70	6	31.39	32.48	33.65	free	free
2H5 TR 400 R010 4000	4.0 X R0.1	5.00	40.00	3.80	15	80	6	41.72	43.17	free	free	free
2H5 TR 400 R020 800	4.0 X R0.2	5.00	8.00	3.80	15	50	6	8.64	8.94	9.25	9.59	10.36
2H5 TR 400 R020 1000	4.0 X R0.2	5.00	10.00	3.80	15	50	6	10.71	11.08	11.47	11.89	12.84
2H5 TR 400 R020 1200	4.0 X R0.2	5.00	12.00	3.80	15	50	6	12.78	13.22	13.69	14.19	15.33
2H5 TR 400 R020 1600	4.0 X R0.2	5.00	16.00	3.80	15	60	6	16.91	17.50	18.12	18.79	free
2H5 TR 400 R020 2000	4.0 X R0.2	5.00	20.00	3.80	15	60	6	21.05	21.77	22.55	23.39	free
2H5 TR 400 R020 2500	4.0 X R0.2	5.00	25.00	3.80	15	60	6	26.22	27.12	28.09	free	free
2H5 TR 400 R020 3000	4.0 X R0.2	5.00	30.00	3.80	15	70	6	31.38	32.47	33.64	free	free
2H5 TR 400 R020 4000	4.0 X R0.2	5.00	40.00	3.80	15	80	6	41.72	43.17	free	free	free
2H5 TR 400 R030 800	4.0 X R0.3	5.00	8.00	3.80	15	50	6	8.64	8.93	9.24	9.58	10.33
2H5 TR 400 R030 1000	4.0 X R0.3	5.00	10.00	3.80	15	50	6	10.71	11.07	11.46	11.88	12.82
2H5 TR 400 R030 1200	4.0 X R0.3	5.00	12.00	3.80	15	50	6	12.77	13.21	13.68	14.18	15.30
2H5 TR 400 R030 1600	4.0 X R0.3	5.00	16.00	3.80	15	60	6	16.91	17.49	18.11	18.78	free

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30°	1°	1°30'	2°	3°
2H5 TR 400 R030 2000	4.0 X R0.3	5.00	20.00	3.80	15	60	6	21.04	21.77	22.54	23.38	free
2H5 TR 400 R030 2500	4.0 X R0.3	5.00	25.00	3.80	15	60	6	26.21	27.12	28.08	free	free
2H5 TR 400 R030 3000	4.0 X R0.3	5.00	30.00	3.80	15	70	6	31.38	32.46	33.63	free	free
2H5 TR 400 R030 4000	4.0 X R0.3	5.00	40.00	3.80	15	80	6	41.72	43.16	free	free	free
2H5 TR 400 R050 800	4.0 X R0.5	5.00	8.00	3.80	15	50	6	8.63	8.92	9.22	9.55	10.28
2H5 TR 400 R050 1000	4.0 X R0.5	5.00	10.00	3.80	15	50	6	10.70	11.06	11.44	11.85	12.77
2H5 TR 400 R050 1200	4.0 X R0.5	5.00	12.00	3.80	15	50	6	12.77	13.20	13.65	14.15	15.26
2H5 TR 400 R050 1600	4.0 X R0.5	5.00	16.00	3.80	15	60	6	16.90	17.47	18.09	18.75	free
2H5 TR 400 R050 2000	4.0 X R0.5	5.00	20.00	3.80	15	60	6	21.04	21.75	22.52	23.35	free
2H5 TR 400 R050 2500	4.0 X R0.5	5.00	25.00	3.80	15	60	6	26.21	27.10	28.06	29.10	free
2H5 TR 400 R050 3000	4.0 X R0.5	5.00	30.00	3.80	15	70	6	31.37	32.45	33.60	free	free
2H5 TR 400 R050 4000	4.0 X R0.5	5.00	40.00	3.80	15	80	6	41.71	43.15	free	free	free
2H5 TR 400 R100 800	4.0 X R1.0	5.00	8.00	3.80	15	50	6	8.62	8.88	9.17	9.47	10.16
2H5 TR 400 R100 1000	4.0 X R1.0	5.00	10.00	3.80	15	50	6	10.68	11.02	11.38	11.77	12.65
2H5 TR 400 R100 1200	4.0 X R1.0	5.00	12.00	3.80	15	50	6	12.75	13.16	13.60	14.07	15.13
2H5 TR 400 R100 1600	4.0 X R1.0	5.00	16.00	3.80	15	60	6	16.89	17.44	18.03	18.67	free
2H5 TR 400 R100 2000	4.0 X R1.0	5.00	20.00	3.80	15	60	6	21.02	21.72	22.47	23.27	free
2H5 TR 400 R100 2500	4.0 X R1.0	5.00	25.00	3.80	15	60	6	26.19	27.07	28.01	29.02	free
2H5 TR 400 R100 3000	4.0 X R1.0	5.00	30.00	3.80	15	70	6	31.36	32.42	33.55	free	free
2H5 TR 400 R100 4000	4.0 X R1.0	5.00	40.00	3.80	15	80	6	41.69	43.11	free	free	free
2H5 TR 500 R010 2000	5.0 X R0.1	4.00	20.00	4.75	15	60	6	21.15	21.88	free	free	free
2H5 TR 500 R010 4000	5.0 X R0.1	4.00	40.00	4.75	15	80	6	41.82	free	free	free	free
2H5 TR 500 R020 2000	5.0 X R0.2	4.00	20.00	4.75	15	60	6	21.14	21.87	free	free	free
2H5 TR 500 R020 4000	5.0 X R0.2	4.00	40.00	4.75	15	80	6	41.82	free	free	free	free
2H5 TR 500 R030 2000	5.0 X R0.3	4.00	20.00	4.75	15	60	6	21.14	21.87	free	free	free
2H5 TR 500 R030 4000	5.0 X R0.3	4.00	40.00	4.75	15	80	6	41.81	free	free	free	free
2H5 TR 500 R050 2000	5.0 X R0.5	4.00	20.00	4.75	15	60	6	21.13	21.85	free	free	free
2H5 TR 500 R050 4000	5.0 X R0.5	4.00	40.00	4.75	15	80	6	41.81	free	free	free	free
2H5 TR 500 R100 2000	5.0 X R1.0	4.00	20.00	4.75	15	60	6	21.12	21.82	free	free	free
2H5 TR 500 R100 4000	5.0 X R1.0	4.00	40.00	4.75	15	80	6	41.79	free	free	free	free
2H5 TR 600 R010 1200	6.0 X R0.1	8.00	12.00	5.70	-	50	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R010 1600	6.0 X R0.1	8.00	16.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R010 2000	6.0 X R0.1	8.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R010 3000	6.0 X R0.1	8.00	30.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R020 1200	6.0 X R0.2	8.00	12.00	5.70	-	50	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R020 1600	6.0 X R0.2	8.00	16.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R020 2000	6.0 X R0.2	8.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R020 3000	6.0 X R0.2	8.00	30.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R030 1200	6.0 X R0.3	8.00	12.00	5.70	-	50	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R030 1600	6.0 X R0.3	8.00	16.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R030 2000	6.0 X R0.3	8.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R030 3000	6.0 X R0.3	8.00	30.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R050 1200	6.0 X R0.5	8.00	12.00	5.70	-	50	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R050 1600	6.0 X R0.5	8.00	16.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free

STFORM 2H5 TR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle Θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all' inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
2H5 TR 600 R050 2000	6.0 X R0.5	8.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R050 3000	6.0 X R0.5	8.00	30.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R050 4000	6.0 X R0.5	8.00	40.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R100 1200	6.0 X R1.0	8.00	12.00	5.70	-	50	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R100 1600	6.0 X R1.0	8.00	16.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R100 2000	6.0 X R1.0	8.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R100 3000	6.0 X R1.0	8.00	30.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R100 4000	6.0 X R1.0	8.00	40.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R150 2000	6.0 X R1.5	8.00	20.00	5.70	-	60	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 600 R150 3000	6.0 X R1.5	8.00	30.00	5.70	-	70	6	free	free	free	free	free
2H5 TR 800 R020 2400	8.0 X R0.2	12.00	24.00	7.60	-	65	8	free	free	free	free	free
2H5 TR 800 R020 4000	8.0 X R0.2	12.00	40.00	7.60	-	65	8	free	free	free	free	free
2H5 TR 800 R030 2400	8.0 X R0.3	12.00	24.00	7.60	-	65	8	free	free	free	free	free
2H5 TR 800 R050 2400	8.0 X R0.5	12.00	24.00	7.60	-	65	8	free	free	free	free	free
2H5 TR 800 R050 4000	8.0 X R0.5	12.00	40.00	7.60	-	80	8	free	free	free	free	free
2H5 TR 800 R100 2400	8.0 X R1.0	12.00	24.00	7.60	-	65	8	free	free	free	free	free
2H5 TR 800 R100 4000	8.0 X R1.0	12.00	40.00	7.60	-	80	8	free	free	free	free	free
2H5 TR 800 R150 2400	8.0 X R1.5	12.00	24.00	7.60	-	65	8	free	free	free	free	free
2H5 TR 1000 R050 2500	10.0 X R0.5	15.00	25.00	9.50	-	70	10	free	free	free	free	free
2H5 TR 1000 R050 4500	10.0 X R0.5	15.00	45.00	9.50	-	90	10	free	free	free	free	free
2H5 TR 1000 R100 2500	10.0 X R1.0	15.00	25.00	9.50	-	70	10	free	free	free	free	free
2H5 TR 1000 R100 4500	10.0 X R1.0	15.00	45.00	9.50	-	90	10	free	free	free	free	free
2H5 TR 1200 R050 2500	12.0 X R0.5	15.00	25.00	11.50	-	80	12	free	free	free	free	free
2H5 TR 1200 R050 5000	12.0 X R0.5	15.00	50.00	11.50	-	110	12	free	free	free	free	free
2H5 TR 1200 R100 2500	12.0 X R1.0	15.00	25.00	11.50	-	80	12	free	free	free	free	free
2H5 TR 1200 R100 5000	12.0 X R1.0	15.00	50.00	11.50	-	110	12	free	free	free	free	free



λ 30°

HM

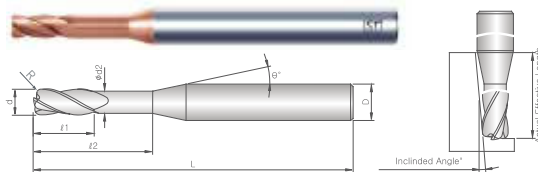
TIN S

Caratteristiche

- Ampia gamma rastremature per l'utilizzo su varie applicazioni
- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimenti nanocompositi per una migliore resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Per taglio a secco e con refrigerante

Features

- Extended neck style for long reach applications
- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Nanocomposite coatings for improved wear resistance and longer tool life
- Improved workpiece surface quality
- For Dry cutting and Wet cutting



Tolerance :

Cutting Dia.	Corner Radius
d ≤ 6: 0/-0.01	±0.01
d > 6: 0/-0.015	

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRc 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRc)</i>	Bonificati / Temprati (HRc 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRc)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRc 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRc)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			

(Unit: mm)

4Z Frese Toriche Rastremate/4F Necked Corner Radius

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
								4H5 TR 100 R005 400	1.0 X R0.05	0.80	4.00	0.95
4H5 TR 100 R005 500	1.0 X R0.05	0.80	5.00	0.95	15	45	4	5.26	5.44	5.63	5.84	6.31
4H5 TR 100 R005 600	1.0 X R0.05	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.51	6.74	6.99	7.56
4H5 TR 100 R005 800	1.0 X R0.05	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.36	8.65	8.96	9.29	10.04
4H5 TR 100 R005 1000	1.0 X R0.05	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.43	10.79	11.18	11.59	12.53
4H5 TR 100 R005 1200	1.0 X R0.05	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.49	12.93	13.39	13.89	15.02
4H5 TR 100 R005 1600	1.0 X R0.05	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.63	17.21	17.83	18.49	19.99
4H5 TR 100 R010 400	1.0 X R0.1	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.22	4.37	4.52	4.69	5.06
4H5 TR 100 R010 500	1.0 X R0.1	0.80	5.00	0.95	15	45	4	5.26	5.44	5.63	5.84	6.30
4H5 TR 100 R010 600	1.0 X R0.1	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.51	6.74	6.99	7.55
4H5 TR 100 R010 800	1.0 X R0.1	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.36	8.65	8.95	9.29	10.03
4H5 TR 100 R010 1000	1.0 X R0.1	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.42	10.78	11.17	11.59	12.52
4H5 TR 100 R010 1200	1.0 X R0.1	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.49	12.92	13.39	13.89	15.00
4H5 TR 100 R010 1600	1.0 X R0.1	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.63	17.20	17.82	18.48	19.98
4H5 TR 100 R020 400	1.0 X R0.2	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.22	4.36	4.51	4.67	5.03
4H5 TR 100 R020 500	1.0 X R0.2	0.80	5.00	0.95	15	45	4	5.25	5.43	5.62	5.82	6.28
4H5 TR 100 R020 600	1.0 X R0.2	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.29	6.50	6.73	6.97	7.52
4H5 TR 100 R020 800	1.0 X R0.2	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.35	8.64	8.94	9.27	10.01
4H5 TR 100 R020 1000	1.0 X R0.2	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.42	10.78	11.16	11.57	12.49

STFORM 4H5 TR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle Θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
								4H5 TR 100 R020 1200	1.0 X R0.2	0.80	12.00	0.95
4H5 TR 100 R020 1600	1.0 X R0.2	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.62	17.20	17.81	18.47	19.95
4H5 TR 100 R030 400	1.0 X R0.3	0.80	4.00	0.95	15	45	4	4.22	4.35	4.50	4.66	5.01
4H5 TR 100 R030 500	1.0 X R0.3	0.80	5.00	0.95	15	45	4	5.25	5.42	5.61	5.81	6.25
4H5 TR 100 R030 600	1.0 X R0.3	0.80	6.00	0.95	15	45	4	6.28	6.49	6.72	6.96	7.50
4H5 TR 100 R030 800	1.0 X R0.3	0.80	8.00	0.95	15	45	4	8.35	8.63	8.93	9.26	9.98
4H5 TR 100 R030 1000	1.0 X R0.3	0.80	10.00	0.95	15	45	4	10.42	10.77	11.15	11.56	12.47
4H5 TR 100 R030 1200	1.0 X R0.3	0.80	12.00	0.95	15	45	4	12.49	12.91	13.37	13.86	14.96
4H5 TR 100 R030 1600	1.0 X R0.3	0.80	16.00	0.95	15	50	4	16.62	17.19	17.80	18.46	19.93
4H5 TR 120 R010 400	1.2 X R0.1	1.00	4.00	1.14	15	45	4	4.24	4.39	4.54	4.71	5.08
4H5 TR 120 R010 600	1.2 X R0.1	1.00	6.00	1.14	15	45	4	6.31	6.53	6.76	7.01	7.57
4H5 TR 120 R010 800	1.2 X R0.1	1.00	8.00	1.14	15	45	4	8.38	8.67	8.97	9.31	10.06
4H5 TR 120 R010 1200	1.2 X R0.1	1.00	12.00	1.14	15	45	4	12.51	12.94	13.41	13.91	15.03
4H5 TR 120 R020 400	1.2 X R0.2	1.00	4.00	1.14	15	45	4	4.24	4.38	4.53	4.69	5.06
4H5 TR 120 R020 600	1.2 X R0.2	1.00	6.00	1.14	15	45	4	6.31	6.52	6.75	6.99	7.54
4H5 TR 120 R020 800	1.2 X R0.2	1.00	8.00	1.14	15	45	4	8.37	8.66	8.96	9.29	10.03
4H5 TR 120 R020 1200	1.2 X R0.2	1.00	12.00	1.14	15	45	4	12.51	12.94	13.40	13.89	15.00
4H5 TR 120 R030 400	1.2 X R0.3	1.00	4.00	1.14	15	45	4	4.24	4.37	4.52	4.68	5.03
4H5 TR 120 R030 600	1.2 X R0.3	1.00	6.00	1.14	15	45	4	6.30	6.51	6.74	6.98	7.52
4H5 TR 120 R030 800	1.2 X R0.3	1.00	8.00	1.14	15	45	4	8.37	8.65	8.95	9.28	10.01
4H5 TR 120 R030 1200	1.2 X R0.3	1.00	12.00	1.14	15	45	4	12.50	12.93	13.39	13.88	14.98
4H5 TR 150 R010 600	1.5 X R0.1	1.35	6.00	1.44	15	45	4	6.31	6.53	6.76	7.01	7.57
4H5 TR 150 R010 800	1.5 X R0.1	1.35	8.00	1.44	15	45	4	8.38	8.67	8.97	9.31	10.06
4H5 TR 150 R010 1200	1.5 X R0.1	1.35	12.00	1.44	15	45	4	12.51	12.94	13.41	13.91	15.03
4H5 TR 150 R010 1600	1.5 X R0.1	1.35	16.00	1.44	15	50	4	16.65	17.22	17.84	18.51	20.00
4H5 TR 150 R010 2000	1.5 X R0.1	1.35	20.00	1.44	15	50	4	20.78	21.50	22.27	23.11	free
4H5 TR 150 R020 600	1.5 X R0.2	1.35	6.00	1.44	15	45	4	6.31	6.52	6.75	6.99	7.54
4H5 TR 150 R020 800	1.5 X R0.2	1.35	8.00	1.44	15	45	4	8.37	8.66	8.96	9.29	10.03
4H5 TR 150 R020 1200	1.5 X R0.2	1.35	12.00	1.44	15	45	4	12.51	12.94	13.40	13.89	15.00
4H5 TR 150 R020 1600	1.5 X R0.2	1.35	16.00	1.44	15	50	4	16.64	17.22	17.83	18.49	19.98
4H5 TR 150 R020 2000	1.5 X R0.2	1.35	20.00	1.44	15	50	4	20.78	21.49	22.26	23.09	free
4H5 TR 150 R030 600	1.5 X R0.3	1.35	6.00	1.44	15	45	4	6.30	6.51	6.74	6.98	7.52
4H5 TR 150 R030 800	1.5 X R0.3	1.35	8.00	1.44	15	45	4	8.37	8.65	8.95	9.28	10.01
4H5 TR 150 R030 1200	1.5 X R0.3	1.35	12.00	1.44	15	45	4	12.50	12.93	13.39	13.88	14.98
4H5 TR 150 R030 1600	1.5 X R0.3	1.35	16.00	1.44	15	50	4	16.64	17.21	17.82	18.48	19.95
4H5 TR 150 R030 2000	1.5 X R0.3	1.35	20.00	1.44	15	50	4	20.77	21.49	22.25	23.08	free
4H5 TR 150 R050 600	1.5 X R0.5	1.35	6.00	1.44	15	45	4	6.30	6.50	6.71	6.95	7.47
4H5 TR 150 R050 800	1.5 X R0.5	1.35	8.00	1.44	15	45	4	8.36	8.64	8.93	9.25	9.96
4H5 TR 150 R050 1200	1.5 X R0.5	1.35	12.00	1.44	15	45	4	12.50	12.92	13.36	13.85	14.93
4H5 TR 150 R050 1600	1.5 X R0.5	1.35	16.00	1.44	15	50	4	16.63	17.19	17.80	18.45	19.90
4H5 TR 150 R050 2000	1.5 X R0.5	1.35	20.00	1.44	15	50	4	20.77	21.47	22.23	23.05	free
4H5 TR 200 R010 600	2.0 X R0.1	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.35	6.57	6.80	7.05	7.62
4H5 TR 200 R010 800	2.0 X R0.1	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.42	8.71	9.02	9.35	10.10
4H5 TR 200 R010 1000	2.0 X R0.1	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.48	10.84	11.23	11.65	12.59

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
4H5 TR 200 R010 1200	2.0 X R0.1	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.55	12.98	13.45	13.95	15.07
4H5 TR 200 R010 1600	2.0 X R0.1	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.68	17.26	17.88	18.55	free
4H5 TR 200 R010 2000	2.0 X R0.1	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.82	21.54	22.32	23.15	free
4H5 TR 200 R010 2500	2.0 X R0.1	1.70	25.00	1.92	15	60	4	25.99	26.89	27.86	free	free
4H5 TR 200 R020 600	2.0 X R0.2	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.34	6.56	6.79	7.04	7.59
4H5 TR 200 R020 800	2.0 X R0.2	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.41	8.70	9.01	9.34	10.08
4H5 TR 200 R020 1000	2.0 X R0.2	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.48	10.84	11.22	11.64	12.56
4H5 TR 200 R020 1200	2.0 X R0.2	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.55	12.98	13.44	13.93	15.05
4H5 TR 200 R020 1600	2.0 X R0.2	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.68	17.26	17.87	18.53	free
4H5 TR 200 R020 2000	2.0 X R0.2	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.82	21.53	22.31	23.13	free
4H5 TR 200 R020 2500	2.0 X R0.2	1.70	25.00	1.92	15	60	4	25.98	26.88	27.85	28.88	free
4H5 TR 200 R030 600	2.0 X R0.3	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.34	6.55	6.78	7.02	7.57
4H5 TR 200 R030 800	2.0 X R0.3	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.41	8.69	8.99	9.32	10.05
4H5 TR 200 R030 1000	2.0 X R0.3	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.48	10.83	11.21	11.62	12.54
4H5 TR 200 R030 1200	2.0 X R0.3	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.54	12.97	13.43	13.92	15.03
4H5 TR 200 R030 1600	2.0 X R0.3	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.68	17.25	17.86	18.52	free
4H5 TR 200 R030 2000	2.0 X R0.3	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.81	21.53	22.29	23.12	free
4H5 TR 200 R030 2500	2.0 X R0.3	1.70	25.00	1.92	15	60	4	25.98	26.88	27.84	28.87	free
4H5 TR 200 R050 600	2.0 X R0.5	1.70	6.00	1.92	15	45	4	6.33	6.54	6.76	6.99	7.52
4H5 TR 200 R050 800	2.0 X R0.5	1.70	8.00	1.92	15	45	4	8.40	8.68	8.97	9.29	10.00
4H5 TR 200 R050 1000	2.0 X R0.5	1.70	10.00	1.92	15	45	4	10.47	10.82	11.19	11.59	12.49
4H5 TR 200 R050 1200	2.0 X R0.5	1.70	12.00	1.92	15	45	4	12.54	12.96	13.41	13.89	14.98
4H5 TR 200 R050 1600	2.0 X R0.5	1.70	16.00	1.92	15	50	4	16.67	17.23	17.84	18.49	free
4H5 TR 200 R050 2000	2.0 X R0.5	1.70	20.00	1.92	15	50	4	20.81	21.51	22.27	23.09	free
4H5 TR 200 R050 2500	2.0 X R0.5	1.70	25.00	1.92	15	60	4	25.97	26.86	27.81	28.84	free
4H5 TR 250 R010 1000	2.5 X R0.1	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.54	10.90	11.29	11.71	12.66
4H5 TR 250 R010 1600	2.5 X R0.1	2.00	16.00	2.39	15	50	4	16.74	17.32	17.94	18.61	free
4H5 TR 250 R010 2500	2.5 X R0.1	2.00	25.00	2.39	15	60	4	26.05	26.95	27.92	free	free
4H5 TR 250 R020 1000	2.5 X R0.2	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.54	10.90	11.28	11.70	12.63
4H5 TR 250 R020 1600	2.5 X R0.2	2.00	16.00	2.39	15	50	4	16.74	17.32	17.93	18.60	free
4H5 TR 250 R020 2500	2.5 X R0.2	2.00	25.00	2.39	15	60	4	26.04	26.94	27.91	free	free
4H5 TR 250 R030 1000	2.5 X R0.3	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.53	10.89	11.27	11.68	12.61
4H5 TR 250 R030 1600	2.5 X R0.3	2.00	16.00	2.39	15	50	4	16.74	17.31	17.92	18.58	free
4H5 TR 250 R030 2500	2.5 X R0.3	2.00	25.00	2.39	15	60	4	26.04	26.94	27.90	free	free
4H5 TR 250 R050 1000	2.5 X R0.5	2.00	10.00	2.39	15	45	4	10.53	10.88	11.25	11.65	12.56
4H5 TR 250 R050 1600	2.5 X R0.5	2.00	16.00	2.39	15	50	4	16.73	17.29	17.90	18.55	free
4H5 TR 250 R050 2500	2.5 X R0.5	2.00	25.00	2.39	15	60	4	26.03	26.92	27.88	free	free
4H5 TR 300 R010 1000	3.0 X R0.1	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.60	10.96	11.36	11.78	12.73
4H5 TR 300 R010 1200	3.0 X R0.1	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.67	13.10	13.57	14.08	15.21
4H5 TR 300 R010 1600	3.0 X R0.1	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.80	17.38	18.01	18.68	20.19
4H5 TR 300 R010 2000	3.0 X R0.1	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.93	21.66	22.44	23.28	25.16
4H5 TR 300 R010 2500	3.0 X R0.1	2.50	25.00	2.86	15	60	6	26.10	27.01	27.98	29.03	free
4H5 TR 300 R010 3000	3.0 X R0.1	2.50	30.00	2.86	15	70	6	31.27	32.36	33.52	34.78	free
4H5 TR 300 R010 3500	3.0 X R0.1	2.50	35.00	2.86	15	70	6	36.44	37.71	39.06	40.53	free

≤ 68 HRC

≤ 55 HRC

 ALU, CU,
INOX

GRAFITE

SPECIALI

PARAMETRI

MINIFORM

FRESE IND

SCHUMANJET

MOLDFORM

HIGH FEED

TRIBOS

VORTEX

STFORM 4H5 TR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Diametro Scaricato Neck Dia	Angolo Scarico Taper Angle	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								(d x CR)	l1	l2	d2	∅°
4H5 TR 300 R020 1000	3.0 X R0.2	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.59	10.96	11.35	11.76	12.70
4H5 TR 300 R020 1200	3.0 X R0.2	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.66	13.10	13.56	14.06	15.19
4H5 TR 300 R020 1600	3.0 X R0.2	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.80	17.38	18.00	18.66	20.16
4H5 TR 300 R020 2000	3.0 X R0.2	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.93	21.65	22.43	23.26	25.13
4H5 TR 300 R020 2500	3.0 X R0.2	2.50	25.00	2.86	15	60	6	26.10	27.00	27.97	29.01	free
4H5 TR 300 R020 3000	3.0 X R0.2	2.50	30.00	2.86	15	70	6	31.27	32.35	33.51	34.76	free
4H5 TR 300 R020 3500	3.0 X R0.2	2.50	35.00	2.86	15	70	6	36.44	37.70	39.05	40.51	free
4H5 TR 300 R030 1000	3.0 X R0.3	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.59	10.95	11.34	11.75	12.68
4H5 TR 300 R030 1200	3.0 X R0.3	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.66	13.09	13.55	14.05	15.16
4H5 TR 300 R030 1600	3.0 X R0.3	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.79	17.37	17.99	18.65	20.14
4H5 TR 300 R030 2000	3.0 X R0.3	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.93	21.65	22.42	23.25	25.11
4H5 TR 300 R030 2500	3.0 X R0.3	2.50	25.00	2.86	15	60	6	26.10	27.00	27.96	29.00	free
4H5 TR 300 R030 3000	3.0 X R0.3	2.50	30.00	2.86	15	70	6	31.26	32.34	33.50	34.75	free
4H5 TR 300 R030 3500	3.0 X R0.3	2.50	35.00	2.86	15	70	6	36.43	37.69	39.04	40.50	free
4H5 TR 300 R050 1000	3.0 X R0.5	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.58	10.94	11.31	11.72	12.63
4H5 TR 300 R050 1200	3.0 X R0.5	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.65	13.08	13.53	14.02	15.12
4H5 TR 300 R050 1600	3.0 X R0.5	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.79	17.35	17.96	18.62	20.09
4H5 TR 300 R050 2000	3.0 X R0.5	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.92	21.63	22.40	23.22	25.06
4H5 TR 300 R050 2500	3.0 X R0.5	2.50	25.00	2.86	15	60	6	26.09	26.98	27.94	28.97	free
4H5 TR 300 R050 3000	3.0 X R0.5	2.50	30.00	2.86	15	70	6	31.26	32.33	33.48	34.72	free
4H5 TR 300 R050 3500	3.0 X R0.5	2.50	35.00	2.86	15	70	6	36.43	37.68	39.02	40.47	free
4H5 TR 300 R100 1000	3.0 X R1.0	2.50	10.00	2.86	15	50	6	10.57	10.90	11.26	11.64	12.51
4H5 TR 300 R100 1200	3.0 X R1.0	2.50	12.00	2.86	15	50	6	12.64	13.04	13.48	13.94	14.99
4H5 TR 300 R100 1600	3.0 X R1.0	2.50	16.00	2.86	15	60	6	16.77	17.32	17.91	18.54	19.97
4H5 TR 300 R100 2000	3.0 X R1.0	2.50	20.00	2.86	15	60	6	20.90	21.60	22.34	23.14	24.94
4H5 TR 300 R100 2500	3.0 X R1.0	2.50	25.00	2.86	15	60	6	26.07	26.95	27.88	28.89	free
4H5 TR 300 R100 3000	3.0 X R1.0	2.50	30.00	2.86	15	70	6	31.24	32.30	33.43	34.64	free
4H5 TR 300 R100 3500	3.0 X R1.0	2.50	35.00	2.86	15	70	6	36.41	37.64	38.97	40.39	free
4H5 TR 400 R010 1000	4.0 X R0.1	4.00	10.00	3.80	15	50	6	10.71	11.08	11.48	11.91	12.87
4H5 TR 400 R010 1200	4.0 X R0.1	4.00	12.00	3.80	15	50	6	12.78	13.22	13.70	14.21	15.35
4H5 TR 400 R010 1600	4.0 X R0.1	4.00	16.00	3.80	15	60	6	16.92	17.50	18.13	18.81	free
4H5 TR 400 R010 2000	4.0 X R0.1	4.00	20.00	3.80	15	60	6	21.05	21.78	22.56	23.41	free
4H5 TR 400 R010 2500	4.0 X R0.1	4.00	25.00	3.80	15	60	6	26.22	27.13	28.11	free	free
4H5 TR 400 R010 3000	4.0 X R0.1	4.00	30.00	3.80	15	70	6	31.39	32.48	33.65	free	free
4H5 TR 400 R010 3500	4.0 X R0.1	4.00	35.00	3.80	15	70	6	36.56	37.83	free	free	free
4H5 TR 400 R010 4000	4.0 X R0.1	4.00	40.00	3.80	15	80	6	41.72	43.17	free	free	free
4H5 TR 400 R020 1000	4.0 X R0.2	4.00	10.00	3.80	15	50	6	10.71	11.08	11.47	11.89	12.84
4H5 TR 400 R020 1200	4.0 X R0.2	4.00	12.00	3.80	15	50	6	12.78	13.22	13.69	14.19	15.33
4H5 TR 400 R020 1600	4.0 X R0.2	4.00	16.00	3.80	15	60	6	16.91	17.50	18.12	18.79	free
4H5 TR 400 R020 2000	4.0 X R0.2	4.00	20.00	3.80	15	60	6	21.05	21.77	22.55	23.39	free
4H5 TR 400 R020 2500	4.0 X R0.2	4.00	25.00	3.80	15	60	6	26.22	27.12	28.09	free	free
4H5 TR 400 R020 3000	4.0 X R0.2	4.00	30.00	3.80	15	70	6	31.38	32.47	33.64	free	free
4H5 TR 400 R020 3500	4.0 X R0.2	4.00	35.00	3.80	15	70	6	36.55	37.82	free	free	free
4H5 TR 400 R020 4000	4.0 X R0.2	4.00	40.00	3.80	15	80	6	41.72	43.17	free	free	free

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30'	1°	1°30'	2°	3°
4HS TR 400 R030 1000	4.0 X R0.3	4.00	10.00	3.80	15	50	6	10.71	11.07	11.46	11.88	12.82
4HS TR 400 R030 1200	4.0 X R0.3	4.00	12.00	3.80	15	50	6	12.77	13.21	13.68	14.18	15.30
4HS TR 400 R030 1600	4.0 X R0.3	4.00	16.00	3.80	15	60	6	16.91	17.49	18.11	18.78	free
4HS TR 400 R030 2000	4.0 X R0.3	4.00	20.00	3.80	15	60	6	21.04	21.77	22.54	23.38	free
4HS TR 400 R030 2500	4.0 X R0.3	4.00	25.00	3.80	15	60	6	26.21	27.12	28.08	free	free
4HS TR 400 R030 3000	4.0 X R0.3	4.00	30.00	3.80	15	70	6	31.38	32.46	33.63	free	free
4HS TR 400 R030 3500	4.0 X R0.3	4.00	35.00	3.80	15	70	6	36.55	37.81	free	free	free
4HS TR 400 R030 4000	4.0 X R0.3	4.00	40.00	3.80	15	80	6	41.72	43.16	free	free	free
4HS TR 400 R050 1000	4.0 X R0.5	4.00	10.00	3.80	15	50	6	10.70	11.06	11.44	11.85	12.77
4HS TR 400 R050 1200	4.0 X R0.5	4.00	12.00	3.80	15	50	6	12.77	13.20	13.65	14.15	15.26
4HS TR 400 R050 1600	4.0 X R0.5	4.00	16.00	3.80	15	60	6	16.90	17.47	18.09	18.75	free
4HS TR 400 R050 2000	4.0 X R0.5	4.00	20.00	3.80	15	60	6	21.04	21.75	22.52	23.35	free
4HS TR 400 R050 2500	4.0 X R0.5	4.00	25.00	3.80	15	60	6	26.21	27.10	28.06	29.10	free
4HS TR 400 R050 3000	4.0 X R0.5	4.00	30.00	3.80	15	70	6	31.37	32.45	33.60	free	free
4HS TR 400 R050 3500	4.0 X R0.5	4.00	35.00	3.80	15	70	6	36.54	37.80	free	free	free
4HS TR 400 R050 4000	4.0 X R0.5	4.00	40.00	3.80	15	80	6	41.71	43.15	free	free	free
4HS TR 400 R050 5000	4.0 X R0.5	4.00	50.00	3.80	15	100	6	52.03	53.86	free	free	free
4HS TR 400 R100 1000	4.0 X R1.0	4.00	10.00	3.80	15	50	6	10.68	11.02	11.38	11.77	12.65
4HS TR 400 R100 1200	4.0 X R1.0	4.00	12.00	3.80	15	50	6	12.75	13.16	13.60	14.07	15.13
4HS TR 400 R100 1600	4.0 X R1.0	4.00	16.00	3.80	15	60	6	16.89	17.44	18.03	18.67	free
4HS TR 400 R100 2000	4.0 X R1.0	4.00	20.00	3.80	15	60	6	21.02	21.72	22.47	23.27	free
4HS TR 400 R100 2500	4.0 X R1.0	4.00	25.00	3.80	15	60	6	26.19	27.07	28.01	29.02	free
4HS TR 400 R100 3000	4.0 X R1.0	4.00	30.00	3.80	15	70	6	31.36	32.42	33.55	free	free
4HS TR 400 R100 3500	4.0 X R1.0	4.00	35.00	3.80	15	70	6	36.53	37.76	39.09	free	free
4HS TR 400 R100 4000	4.0 X R1.0	4.00	40.00	3.80	15	80	6	41.69	43.11	free	free	free
4HS TR 400 R100 5000	4.0 X R1.0	4.00	50.00	3.80	15	100	6	52.03	53.86	free	free	free
4HS TR 500 R010 2000	5.0 X R0.1	5.00	20.00	4.75	15	60	6	21.15	21.88	free	free	free
4HS TR 500 R010 4000	5.0 X R0.1	5.00	40.00	4.75	15	80	6	41.82	free	free	free	free
4HS TR 500 R020 1200	5.0 X R0.2	5.00	12.00	4.75	15	50	6	12.87	13.32	13.79	14.30	free
4HS TR 500 R020 1600	5.0 X R0.2	5.00	16.00	4.75	15	60	6	17.01	17.59	18.22	free	free
4HS TR 500 R020 2000	5.0 X R0.2	5.00	20.00	4.75	15	60	6	21.14	21.87	free	free	free
4HS TR 500 R020 4000	5.0 X R0.2	5.00	40.00	4.75	15	80	6	41.82	free	free	free	free
4HS TR 500 R030 2000	5.0 X R0.3	5.00	20.00	4.75	15	60	6	21.14	21.87	free	free	free
4HS TR 500 R030 4000	5.0 X R0.3	5.00	40.00	4.75	15	80	6	41.81	free	free	free	free
4HS TR 500 R050 1200	5.0 X R0.5	5.00	12.00	4.75	15	50	6	12.86	13.30	13.76	14.25	free
4HS TR 500 R050 1600	5.0 X R0.5	5.00	16.00	4.75	15	60	6	17.00	17.57	18.19	free	free
4HS TR 500 R050 2000	5.0 X R0.5	5.00	20.00	4.75	15	60	6	21.13	21.85	free	free	free
4HS TR 500 R050 4000	5.0 X R0.5	5.00	40.00	4.75	15	80	6	41.81	free	free	free	free
4HS TR 500 R100 2000	5.0 X R1.0	5.00	20.00	4.75	15	60	6	21.12	21.82	free	free	free
4HS TR 500 R100 4000	5.0 X R1.0	5.00	40.00	4.75	15	80	6	41.79	free	free	free	free
4HS TR 600 R010 2000	6.0 X R0.1	6.00	20.00	5.70	15	60	6	free	free	free	free	free
4HS TR 600 R010 4000	6.0 X R0.1	6.00	40.00	5.70	15	80	6	free	free	free	free	free
4HS TR 600 R020 1600	6.0 X R0.2	6.00	16.00	5.70	15	60	6	free	free	free	free	free
4HS TR 600 R020 2000	6.0 X R0.2	6.00	20.00	5.70	15	60	6	free	free	free	free	free

STFORM 4H5 TR

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Diametro Scaricato Neck Dia d2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Utile Effettivo Fresa in base all'inclinazione del pezzo Actual Effective Length depending on inclined angle of workpiece				
								30°	1°	1°30'	2°	3°
4H5 TR 600 R020 3000	6.0 X R0.2	6.00	30.00	5.70	15	70	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 600 R020 4000	6.0 X R0.2	6.00	40.00	5.70	15	80	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 600 R020 5000	6.0 X R0.2	6.00	50.00	5.70	15	100	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 600 R030 1600	6.0 X R0.3	6.00	16.00	5.70	15	60	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 600 R030 2000	6.0 X R0.3	6.00	20.00	5.70	15	60	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 600 R030 4000	6.0 X R0.3	6.00	40.00	5.70	15	80	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 600 R050 1600	6.0 X R0.5	6.00	16.00	5.70	15	60	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 600 R050 2000	6.0 X R0.5	6.00	20.00	5.70	15	60	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 600 R050 3000	6.0 X R0.5	6.00	30.00	5.70	15	70	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 600 R050 4000	6.0 X R0.5	6.00	40.00	5.70	15	80	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 600 R050 5000	6.0 X R0.5	6.00	50.00	5.70	15	100	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 600 R100 1600	6.0 X R1.0	6.00	16.00	5.70	15	60	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 600 R100 2000	6.0 X R1.0	6.00	20.00	5.70	15	60	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 600 R100 3000	6.0 X R1.0	6.00	30.00	5.70	15	70	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 600 R100 4000	6.0 X R1.0	6.00	40.00	5.70	15	80	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 600 R100 5000	6.0 X R1.0	6.00	50.00	5.70	15	100	6	free	free	free	free	free
4H5 TR 800 R030 2500	8.0 X R0.3	9.00	25.00	7.60	15	65	8	free	free	free	free	free
4H5 TR 800 R050 2500	8.0 X R0.5	9.00	25.00	7.60	15	65	8	free	free	free	free	free
4H5 TR 800 R050 4000	8.0 X R0.5	9.00	40.00	7.60	15	80	8	free	free	free	free	free
4H5 TR 800 R050 5000	8.0 X R0.5	9.00	50.00	7.60	15	90	8	free	free	free	free	free
4H5 TR 800 R100 2500	8.0 X R1.0	9.00	25.00	7.60	15	65	8	free	free	free	free	free
4H5 TR 800 R100 4000	8.0 X R1.0	9.00	40.00	7.60	15	80	8	free	free	free	free	free
4H5 TR 800 R100 5000	8.0 X R1.0	9.00	50.00	7.60	15	90	8	free	free	free	free	free
4H5 TR 800 R150 2500	8.0 X R1.5	9.00	25.00	7.60	15	65	8	free	free	free	free	free
4H5 TR 1000 R050 2500	10.0 X R0.5	11.00	25.00	9.50	15	70	10	free	free	free	free	free
4H5 TR 1000 R050 4000	10.0 X R0.5	11.00	40.00	9.50	15	80	10	free	free	free	free	free
4H5 TR 1000 R050 4500	10.0 X R0.5	11.00	45.00	9.50	15	90	10	free	free	free	free	free
4H5 TR 1000 R050 5500	10.0 X R0.5	11.00	55.00	9.50	15	100	10	free	free	free	free	free
4H5 TR 1000 R100 2500	10.0 X R1.0	11.00	25.00	9.50	15	70	10	free	free	free	free	free
4H5 TR 1000 R100 4000	10.0 X R1.0	11.00	40.00	9.50	15	80	10	free	free	free	free	free
4H5 TR 1000 R100 4500	10.0 X R1.0	11.00	45.00	9.50	15	90	10	free	free	free	free	free
4H5 TR 1000 R100 5500	10.0 X R1.0	11.00	55.00	9.50	15	100	10	free	free	free	free	free
4H5 TR 1000 R150 2500	10.0 X R1.5	11.00	25.00	9.50	15	70	10	free	free	free	free	free
4H5 TR 1000 R200 4500	10.0 X R2.0	11.00	45.00	9.50	15	90	10	free	free	free	free	free
4H5 TR 1000 R200 2500	10.0 X R2.0	11.00	25.00	9.50	15	70	10	free	free	free	free	free
4H5 TR 1200 R050 3000	12.0 X R0.5	12.00	30.00	11.50	15	80	12	free	free	free	free	free
4H5 TR 1200 R050 4000	12.0 X R0.5	12.00	40.00	11.50	15	90	12	free	free	free	free	free
4H5 TR 1200 R050 5000	12.0 X R0.5	12.00	50.00	11.50	15	110	12	free	free	free	free	free
4H5 TR 1200 R100 3000	12.0 X R1.0	12.00	30.00	11.50	15	80	12	free	free	free	free	free
4H5 TR 1200 R100 4000	12.0 X R1.0	12.00	40.00	11.50	15	90	12	free	free	free	free	free
4H5 TR 1200 R100 5000	12.0 X R1.0	12.00	50.00	11.50	15	110	12	free	free	free	free	free
4H5 TR 1200 R150 3000	12.0 X R1.5	12.00	30.00	11.50	15	80	12	free	free	free	free	free
4H5 TR 1200 R200 3000	12.0 X R2.0	12.00	30.00	11.50	15	80	12	free	free	free	free	free
4H5 TR 1200 R300 5000	12.0 X R3.0	12.00	50.00	11.50	15	110	12	free	free	free	free	free

≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

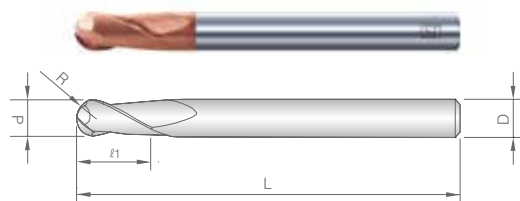


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimenti nanocompositi per una migliore resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Per taglio a secco e con refrigerante

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Nanocomposite coatings for improved wear resistance and longer tool life
- Improved workpiece surface quality
- For Dry cutting and Wet cutting



Tolerance :

Cutting Dia.	Radius
d≤6: 0/-0.01	R≤0.25: 0/-0.005
d>6: 0/-0.015	R>0.25: 0/-0.01

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRc 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRc)</i>	Bonificati / Temprati (HRc 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRc)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRc 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRc)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			

(Unit: mm)

2Z Frese Sferiche - Normali / 2F Ball End-Regular

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliante Length of Cut l	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
2H5 SF2 020 040 S4	0.2 X R0.1	0.4	45	4	
2H5 SF2 030 060 S4	0.3 X R0.15	0.6	45	4	
2H5 SF2 040 080 S4	0.4 X R0.2	0.8	45	4	
2H5 SF2 050 100 S4	0.5 X R0.25	1	45	4	
2H5 SF2 060 120 S4	0.6 X R0.3	1.2	45	4	
2H5 SF2 070 150 S4	0.7 X R0.35	1.5	45	4	
2H5 SF2 080 200 S4	0.8 X R0.4	2	45	4	
2H5 SF2 100 250 S4	1.0 X R0.5	2.5	45	4	
2H5 SF2 100 250 S6	1.0 X R0.5	2.5	50	6	
2H5 SF2 120 300 S4	1.2 X R0.6	3	45	4	
2H5 SF2 150 300 S4	1.5 X R0.75	3	45	4	
2H5 SF2 150 300 S6	1.5 X R0.75	3	50	6	
2H5 SF2 200 500 S4	2.0 X R1.0	5	45	4	
2H5 SF2 200 500 S6	2.0 X R1.0	5	50	6	
2H5 SF2 250 600 S4	2.5 X R1.25	6	45	4	
2H5 SF2 250 600 S6	2.5 X R1.25	6	50	6	
2H5 SF2 300 800 S4	3.0 X R1.5	8	50	4	
2H5 SF2 300 800 S6	3.0 X R1.5	8	60	6	
2H5 SF2 350 800 S4	3.5 X R1.75	8	50	4	
2H5 SF2 400 800 S4	4.0 X R2.0	8	60	4	
2H5 SF2 400 800 S6	4.0 X R2.0	8	60	6	



STFORM 2H5 SF2

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut l ¹	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
2H5 SF2 500 1000 S6	5.0 X R2.5	10	70	6	
2H5 SF2 600 1200 60	6.0 X R3.0	12	60	6	
2H5 SF2 600 1200 70	6.0 X R3.0	12	70	6	
2H5 SF2 600 1200 80	6.0 X R3.0	12	80	6	
2H5 SF2 600 1200 90	6.0 X R3.0	12	90	6	
2H5 SF2 600 1200 100	6.0 X R3.0	12	100	6	
2H5 SF2 700 1400 80	7.0 X R3.5	14	80	8	
2H5 SF2 800 1400 60	8.0 X R4.0	14	60	8	
2H5 SF2 800 1400 90	8.0 X R4.0	14	90	8	
2H5 SF2 800 1400 100	8.0 X R4.0	14	100	8	
2H5 SF2 800 1400 110	8.0 X R4.0	14	110	8	
2H5 SF2 900 1600 100	9.0 X R4.5	16	100	10	
2H5 SF2 1000 1800 70	10.0 X R5.0	18	70	10	
2H5 SF2 1000 1800 90	10.0 X R5.0	18	90	10	
2H5 SF2 1000 1800 100	10.0 X R5.0	18	100	10	
2H5 SF2 1200 2200 75	12.0 X R6.0	22	75	12	
2H5 SF2 1200 2200 100	12.0 X R6.0	22	100	12	
2H5 SF2 1200 2200 110	12.0 X R6.0	22	110	12	
2H5 SF2 1200 2200 130	12.0 X R6.0	22	130	12	
2H5 SF2 1400 2400 105	14.0 X R7.0	24	105	14	
2H5 SF2 1600 3000 105	16.0 X R8.0	30	105	16	
2H5 SF2 1600 3000 160	16.0 X R8.0	30	160	16	
2H5 SF2 2000 3800 160	20.0 X R10.0	38	160	20	

≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX





Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimenti nanocompositi per una migliore resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Per taglio a secco e con refrigerante

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Nanocomposite coatings for improved wear resistance and longer tool life
- Improved workpiece surface quality
- For Dry cutting and Wet cutting



Tolerance :

Cutting Dia.	Radius
d≤6: 0/-0.01	R≤0.25: 0/-0.005
d>6: 0/-0.015	R>0.25: 0/-0.01

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒ Prima scelta(First choice), ☒ Scelta alternativa(Alternative choice), ☒ Scelta limite(Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)	Acciaio Inox (~HB 240) Stainless Steel (fino a 240 HB)	Ghisa (~HB 260) Cast Iron (fino a 260 HB)	Acciai alto legati (~HRc 50) Prehardened Steel (fino a 50 HRc)	Bonificati / Temprati (HRc 45~55) Hardened Steel (45 to 55 HRc)	Temprati fino a 68 HRC (HRc 55~68) Super Hardened Steel (55 to 68 HRc)	Leghe di Titanio Titanium Alloy	Leghe di Rame Copper Alloy	Leghe di Alluminio Aluminum Alloy	Resine /ABS Resin & Plastics	Grafite Graphite
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			

(Unit: mm)

2Z Frese Sferiche - Corte/2F Ball End-Regular

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
2H5 SF1 050 050 S4	0.5 X R0.25	0.5	45	4	
2H5 SF1 100 100 S4	1.0 X R0.5	1	45	4	
2H5 SF1 150 150 S4	1.5 X R0.75	1.5	45	4	
2H5 SF1 200 200 S4	2.0 X R1.0	2	45	4	
2H5 SF1 300 300 S4	3.0 X R1.5	3	45	4	
2H5 SF1 400 400 S4	4.0 X R2.0	4	45	4	
2H5 SF1 600 600 S6	6.0 X R3.0	6	50	6	
2H5 SF1 800 1000 S8	8.0 X R4.0	10	60	8	
2H5 SF1 1000 1000 S10	10.0 X R5.0	10	70	10	
2H5 SF1 1200 1200 S12	12.0 X R6.0	12	75	12	

STFORM 2H5 C2

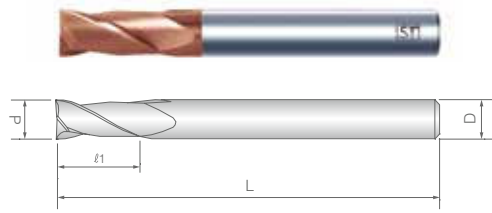


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimenti nanocompositi per una migliore resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Per taglio a secco e con refrigerante

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Nanocomposite coatings for improved wear resistance and longer tool life
- Improved workpiece surface quality
- For Dry cutting and Wet cutting



Tolerance :

Cutting Dia.

d≤6: 0/-0.01

d>6: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒ Prima scelta(First choice), ☒ Scelta alternativa(Alternative choice), ☒ Scelta limite(Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Chiusa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			

(Unit: mm)

2Z Frese Cilindriche - Normali/2F Square End-Regular

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Lung. Tagliente Length of Cut l	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
2H5 C2 020 030 S4	0.2	0.3	45	4	
2H5 C2 030 050 S4	0.3	0.5	45	4	
2H5 C2 040 080 S4	0.4	0.8	45	4	
2H5 C2 050 100 S4	0.5	1	45	4	
2H5 C2 060 120 S4	0.6	1.2	45	4	
2H5 C2 070 140 S4	0.7	1.4	45	4	
2H5 C2 080 160 S4	0.8	1.6	45	4	
2H5 C2 100 250 S4	1	2.5	45	4	
2H5 C2 100 250 S6	1	2.5	45	6	
2H5 C2 120 300 S4	1.2	3	45	4	
2H5 C2 150 400 S4	1.5	4	45	4	
2H5 C2 150 400 S6	1.5	4	45	6	
2H5 C2 200 600 S4	2	6	45	4	
2H5 C2 200 600 S6	2	6	45	6	
2H5 C2 250 800 S4	2.5	8	45	4	
2H5 C2 250 800 S6	2.5	8	45	6	
2H5 C2 300 800 S4	3	8	45	4	
2H5 C2 300 800 S6	3	8	45	6	
2H5 C2 350 800 S4	3.5	8	45	4	
2H5 C2 400 1000 S4	4	10	45	4	
2H5 C2 400 1000 S6	4	10	45	6	

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
	d	l	L	D	
2H5 C2 450 1000 S6	4.5	10	45	6	
2H5 C2 500 1300 S6	5	13	50	6	
2H5 C2 550 1300 S6	5.5	13	50	6	
2H5 C2 600 1500 S6	6	15	50	6	
2H5 C2 650 1500 S8	6.5	15	60	8	
2H5 C2 700 1600 S8	7	16	60	8	
2H5 C2 750 1600 S8	7.5	16	60	8	
2H5 C2 800 1900 S8	8	19	60	8	
2H5 C2 850 1900 S10	8.5	19	70	10	
2H5 C2 900 1900 S10	9	19	70	10	
2H5 C2 950 1900 S10	9.5	19	70	10	
2H5 C2 1000 2200 S10	10	22	70	10	
2H5 C2 1050 2200 S12	10.5	22	75	12	
2H5 C2 1100 2200 S12	11	22	75	12	
2H5 C2 1200 2600 S12	12	26	75	12	
2H5 C2 1400 2600 S14	14	26	80	14	
2H5 C2 1600 3500 S16	16	35	100	16	
2H5 C2 2000 4000 S20	20	40	100	20	

≤ 68 HRC

≤ 55 HRC

ALU, CU,
INOX

GRAFITE

SPECIALI

PARAMETRI

MINIFORM

FRESE IMD

SCHUMANJET

MOLDFORM

HIGH FEED

TRIBOS

UORTEX

STFORM 4H5 C2

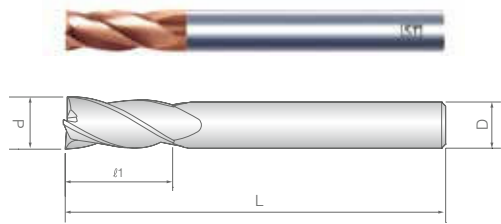


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimenti nanocompositi per una migliore resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Per taglio a secco e con refrigerante

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Nanocomposite coatings for improved wear resistance and longer tool life
- Improved workpiece surface quality
- For Dry cutting and Wet cutting



Tolerance :

Cutting Dia.

d≤6: 0/-0.01

d>6: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			

(Unit: mm)

4Z Frese Cilindriche - Normali/4F Square End-Regular

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Lung. Tagliante Length of Cut l	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
4H5 C2 100 250 S4	1	2.5	45	4	
4H5 C2 100 250 S6	1	2.5	45	6	
4H5 C2 150 400 S4	1.5	4	45	4	
4H5 C2 150 400 S6	1.5	4	45	6	
4H5 C2 200 600 S4	2	6	45	4	
4H5 C2 200 600 S6	2	6	45	6	
4H5 C2 250 800 S4	2.5	8	45	4	
4H5 C2 250 800 S6	2.5	8	45	6	
4H5 C2 300 800 S4	3	8	45	4	
4H5 C2 300 800 S6	3	8	45	6	
4H5 C2 350 800 S4	3.5	8	45	4	
4H5 C2 400 1000 S4	4	10	45	4	
4H5 C2 400 1000 S6	4	10	45	6	
4H5 C2 450 1000 S6	4.5	10	45	6	
4H5 C2 500 1300 S6	5	13	50	6	
4H5 C2 550 1300 S6	5.5	13	50	6	
4H5 C2 600 1500 S6	6	15	50	6	
4H5 C2 650 1500 S8	6.5	15	50	8	
4H5 C2 700 1600 S8	7	16	60	8	
4H5 C2 750 1600 S8	7.5	16	60	8	

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
	d	l	L	D	
4H5 C2 800 1900 S8	8	19	60	8	
4H5 C2 850 1900 S10	8.5	19	70	10	
4H5 C2 900 1900 S10	9	19	70	10	
4H5 C2 1000 2200 S10	10	22	70	10	
4H5 C2 1050 2200 S12	10.5	22	75	12	
4H5 C2 1200 2600 S12	12	26	75	12	
4H5 C2 1400 2600 S14	14	26	80	14	
4H5 C2 1600 3500 S16	16	35	100	16	
4H5 C2 2000 4000 S20	20	40	100	20	

≤ 68 HRC

≤ 55 HRC

ALU, CU,
INOX

GRAFITE

SPECIALI

PARAMETRI

MINIFORM

FRESE IMD

SCHUMANJET

MOLDFORM

HIGH FEED

TRIBOS

VORTEX

STFORM 2H5 C3

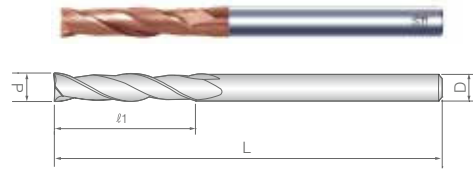


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimenti nanocompositi per una migliore resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Per taglio a secco e con refrigerante

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Nanocomposite coatings for improved wear resistance and longer tool life
- Improved workpiece surface quality
- For Dry cutting and Wet cutting



Tolerance :

Cutting Dia.

d≤6: 0/-0.01

d>6: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta(First choice), ☒: Scelta alternativa(Alternative choice), ☒: Scelta limite(Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRc 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRc)</i>	Bonificati / Temprati (HRc 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRc)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRc 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRc)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			

(Unit: mm)

2Z Frese Cilindriche - Lunghe/2F Square End-Long

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
2H5 C3 100 500 60	1	5	60	6	
2H5 C3 150 1000 60	1.5	10	60	6	
2H5 C3 200 1000 60	2	10	60	6	
2H5 C3 300 1500 70	3	15	70	6	
2H5 C3 400 2000 70	4	20	70	6	
2H5 C3 500 2000 70	5	20	70	6	
2H5 C3 600 2000 70	6	20	70	6	
2H5 C3 600 2500 75	6	25	75	6	
2H5 C3 600 3000 80	6	30	80	6	
2H5 C3 800 2500 75	8	25	75	8	
2H5 C3 800 3000 80	8	30	80	8	
2H5 C3 800 4000 90	8	40	90	8	
2H5 C3 1000 3000 80	10	30	80	10	
2H5 C3 1000 3500 80	10	35	80	10	
2H5 C3 1000 4000 90	10	40	90	10	
2H5 C3 1000 5000 100	10	50	100	10	
2H5 C3 1200 3000 80	12	30	80	12	
2H5 C3 1200 4000 100	12	40	100	12	
2H5 C3 1200 5000 110	12	50	110	12	
2H5 C3 1600 8000 150	16	80	150	16	
2H5 C3 2000 8000 160	20	80	160	20	



λ 30°

HM

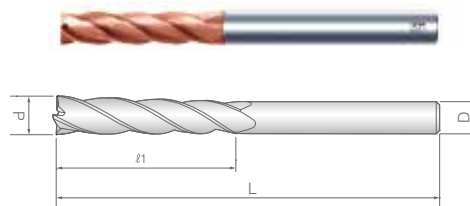
TIN S

Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimenti nanocompositi per una migliore resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Per taglio a secco e con refrigerante

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Nanocomposite coatings for improved wear resistance and longer tool life
- Improved workpiece surface quality
- For Dry cutting and Wet cutting



Tolerance :

Cutting Dia.

d≤6: 0/-0.01
d>6: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☑: Prima scelta(First choice), ☒: Scelta alternativa(Alternative choice), ☒: Scelta limite(Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRc 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRc)</i>	Bonificati / Temprati (HRc 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRc)</i>	Temprati fino a 68 HRc (HRc 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRc)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑			

(Unit: mm)

4Z Frese Cilindriche - Lunghe/4F Square End-Long

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	Lung. Tagliante Length of Cut	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
d	l1	L	D		
4H5 C3 100 500 60	1	5	60	6	
4H5 C3 200 1000 60	2	10	60	6	
4H5 C3 300 1500 70	3	15	70	6	
4H5 C3 300 2000 70	3	20	70	6	
4H5 C3 400 1500 70	4	15	70	6	
4H5 C3 400 2000 70	4	20	70	6	
4H5 C3 500 2500 70	5	25	70	6	
4H5 C3 600 2000 70	6	20	70	6	
4H5 C3 600 3000 80	6	30	80	6	
4H5 C3 800 3000 80	8	30	80	8	
4H5 C3 800 3500 90	8	35	90	8	
4H5 C3 800 4000 90	8	40	90	8	
4H5 C3 1000 3500 90	10	35	90	10	
4H5 C3 1000 4000 90	10	40	90	10	
4H5 C3 1000 5000 100	10	50	100	10	
4H5 C3 1000 6000 110	10	60	110	10	
4H5 C3 1200 3000 90	12	30	90	12	
4H5 C3 1200 4000 100	12	40	100	12	
4H5 C3 1200 6000 105	12	60	105	12	
4H5 C3 1600 5500 105	16	55	105	16	
4H5 C3 2000 8000 160	20	80	160	20	

STFORM 2H5 TR3

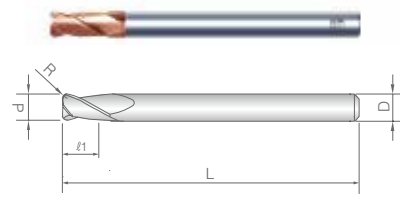


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimenti nanocompositi per una migliore resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Per taglio a secco e con refrigerante

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting;
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Nanocomposite coatings for improved wear resistance and longer tool life
- Improved workpiece surface quality
- For Dry cutting and Wet cutting



Tolerance :

Cutting Dia.	Corner Radius
d≤6: 0/-0.01	±0.01
d>6: 0/-0.015	

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta(First choice), ☒: Scelta alternativa(Alternative choice), ☒: Scelta limite(Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			

(Unit: mm)

2Z Frese Toriche Rastremate - Lunghe/2F Corner Radius-Long

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
2H5 TR3 080 R020 45	0.8 X R0.2	1.6	45	4	
2H5 TR3 100 R010 45	1.0 X R0.1	2.5	45	4	
2H5 TR3 100 R020 45	1.0 X R0.2	2.5	45	4	
2H5 TR3 100 R030 45	1.0 X R0.3	2.5	45	4	
2H5 TR3 120 R010 45	1.2 X R0.1	3	45	4	
2H5 TR3 120 R020 45	1.2 X R0.2	3	45	4	
2H5 TR3 150 R010 45	1.5 X R0.1	4	45	4	
2H5 TR3 150 R020 45	1.5 X R0.2	4	45	4	
2H5 TR3 150 R030 45	1.5 X R0.3	4	45	4	
2H5 TR3 150 R050 45	1.5 X R0.5	4	45	4	
2H5 TR3 200 R010 45	2.0 X R0.1	6	45	4	
2H5 TR3 200 R020 45	2.0 X R0.2	6	45	4	
2H5 TR3 200 R030 45	2.0 X R0.3	6	45	4	
2H5 TR3 200 R050 45	2.0 X R0.5	6	45	4	
2H5 TR3 300 R010 60	3.0 X R0.1	8	60	6	
2H5 TR3 300 R020 60	3.0 X R0.2	8	60	6	
2H5 TR3 300 R030 60	3.0 X R0.3	8	60	6	
2H5 TR3 300 R050 60	3.0 X R0.5	8	60	6	
2H5 TR3 400 R010 70	4.0 X R0.1	11	70	6	
2H5 TR3 400 R020 70	4.0 X R0.2	11	70	6	

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
		l	L	D	
2H5 TR3 400 R030 70	4.0 X R0.3	11	70	6	
2H5 TR3 400 R050 70	4.0 X R0.5	11	70	6	
2H5 TR3 400 R100 70	4.0 X R1.0	11	70	6	
2H5 TR3 500 R020 75	5.0 X R0.2	13	75	6	
2H5 TR3 600 R010 90	6.0 X R0.1	13	90	6	
2H5 TR3 600 R020 90	6.0 X R0.2	13	90	6	
2H5 TR3 600 R030 90	6.0 X R0.3	13	90	6	
2H5 TR3 600 R050 60	6.0 X R0.5	11	60	6	
2H5 TR3 600 R050 90	6.0 X R0.5	13	90	6	
2H5 TR3 600 R100 60	6.0 X R1.0	11	60	6	
2H5 TR3 600 R100 90	6.0 X R1.0	13	90	6	
2H5 TR3 600 R150 90	6.0 X R1.5	13	90	6	
2H5 TR3 800 R010 90	8.0 X R0.1	19	90	8	
2H5 TR3 800 R020 90	8.0 X R0.2	19	90	8	
2H5 TR3 800 R030 90	8.0 X R0.3	19	90	8	
2H5 TR3 800 R050 90	8.0 X R0.5	19	90	8	
2H5 TR3 800 R050 100	8.0 X R0.5	19	100	8	
2H5 TR3 800 R100 70	8.0 X R1.0	16	70	8	
2H5 TR3 800 R100 90	8.0 X R1.0	19	90	8	
2H5 TR3 800 R100 100	8.0 X R1.0	19	100	8	
2H5 TR3 800 R200 90	8.0 X R2.0	19	90	8	
2H5 TR3 1000 R020 100	10.0 X R0.2	22	100	10	
2H5 TR3 1000 R030 100	10.0 X R0.3	22	100	10	
2H5 TR3 1000 R050 100	10.0 X R0.5	22	100	10	
2H5 TR3 1000 R050 130	10.0 X R0.5	22	130	10	
2H5 TR3 1000 R100 100	10.0 X R1.0	22	100	10	
2H5 TR3 1000 R100 130	10.0 X R1.0	22	130	10	
2H5 TR3 1000 R150 100	10.0 X R1.5	22	100	10	
2H5 TR3 1000 R200 100	10.0 X R2.0	22	100	10	
2H5 TR3 1000 R250 100	10.0 X R2.5	22	100	10	
2H5 TR3 1200 R050 100	12.0 X R0.5	26	100	12	
2H5 TR3 1200 R050 130	12.0 X R0.5	26	130	12	
2H5 TR3 1200 R100 100	12.0 X R1.0	26	100	12	
2H5 TR3 1200 R100 130	12.0 X R1.0	26	130	12	
2H5 TR3 1200 R150 100	12.0 X R1.5	26	100	12	
2H5 TR3 1200 R200 100	12.0 X R2.0	26	100	12	

≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

STFORM 4H5 TR3



Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimenti nanocompositi per una migliore resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Per taglio a secco e con refrigerante

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Nanocomposite coatings for improved wear resistance and longer tool life
- Improved workpiece surface quality
- For Dry cutting and Wet cutting



Tolerance :

Cutting Dia.	Corner Radius
d≤6: 0/-0.01	±0.01
d>6: 0/-0.015	

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☑: Prima scelta(First choice), ☒: Scelta alternativa(Alternative choice), ☒: Scelta limite(Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑			

(Unit: mm)

4Z Frese Toriche Rastremate - Lunghe/4F Corner Radius-Long

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
4H5 TR3 150 R020 45	1.5 X R0.2	4	45	4	
4H5 TR3 150 R030 45	1.5 X R0.3	4	45	4	
4H5 TR3 200 R020 45	2.0 X R0.2	6	45	4	
4H5 TR3 200 R030 45	2.0 X R0.3	6	45	4	
4H5 TR3 200 R050 45	2.0 X R0.5	6	45	4	
4H5 TR3 300 R020 60	3.0 X R0.2	8	60	6	
4H5 TR3 300 R030 60	3.0 X R0.3	8	60	6	
4H5 TR3 300 R050 60	3.0 X R0.5	8	60	6	
4H5 TR3 400 R020 70	4.0 X R0.2	11	70	6	
4H5 TR3 400 R030 70	4.0 X R0.3	11	70	6	
4H5 TR3 400 R050 70	4.0 X R0.5	11	70	6	
4H5 TR3 400 R100 70	4.0 X R1.0	11	70	6	
4H5 TR3 500 R050 70	5.0 X R0.5	11	70	6	
4H5 TR3 600 R020 80	6.0 X R0.2	13	80	6	
4H5 TR3 600 R030 80	6.0 X R0.3	13	80	6	
4H5 TR3 600 R050 80	6.0 X R0.5	13	80	6	
4H5 TR3 600 R100 80	6.0 X R1.0	13	80	6	
4H5 TR3 600 R100 80	6.0 X R1.0	13	80	6	

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
4H5 TR3 600 R150 80	6.0 X R1.5	13	80	6	
4H5 TR3 800 R020 90	8.0 X R0.2	19	90	8	
4H5 TR3 800 R030 90	8.0 X R0.3	19	90	8	
4H5 TR3 800 R050 70	8.0 X R0.5	19	70	8	
4H5 TR3 800 R050 90	8.0 X R0.5	19	90	8	
4H5 TR3 800 R100 70	8.0 X R1.0	19	70	8	
4H5 TR3 800 R100 90	8.0 X R1.0	19	90	8	
4H5 TR3 800 R200 70	8.0 X R2.0	19	70	8	
4H5 TR3 800 R200 90	8.0 X R2.0	19	90	8	
4H5 TR3 1000 R050 75	10.0 X R0.5	22	75	10	
4H5 TR3 1000 R050 100	10.0 X R0.5	22	100	10	
4H5 TR3 1000 R100 75	10.0 X R1.0	22	75	10	
4H5 TR3 1000 R100 100	10.0 X R1.0	22	100	10	
4H5 TR3 1000 R150 100	10.0 X R1.5	22	100	10	
4H5 TR3 1000 R200 80	10.0 X R2.0	22	80	10	
4H5 TR3 1000 R200 100	10.0 X R2.0	22	100	10	
4H5 TR3 1200 R050 80	12.0 X R0.5	26	80	12	
4H5 TR3 1200 R050 110	12.0 X R0.5	26	110	12	
4H5 TR3 1200 R100 80	12.0 X R1.0	26	80	12	
4H5 TR3 1200 R100 110	12.0 X R1.0	26	110	12	
4H5 TR3 1200 R200 110	12.0 X R2.0	26	110	12	

≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IMD
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

STFORM 6H5 C2

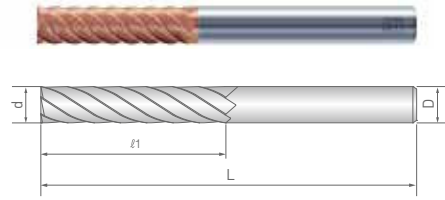


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimenti nanocompositi per una migliore resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Per taglio a secco e con refrigerante

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Nanocomposite coatings for improved wear resistance and longer tool life
- Improved workpiece surface quality
- For Dry cutting and Wet cutting



Tolerance :

Cutting Dia.

d≤6: 0/-0.01
d>6: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta(First choice), ☒: Scelta alternativa(Alternative choice), ☒: Scelta limite(Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			

(Unit: mm)

6Z Frese Cilindriche - Normali/6F Square End-Regular

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
6H5 C2 600 1500 50	6	15	50	6	
6H5 C2 600 2000 60	6	20	60	6	
6H5 C2 600 2500 65	6	25	65	6	
6H5 C2 600 3000 70	6	30	70	6	
6H5 C2 800 2500 65	8	25	65	8	
6H5 C2 800 3000 70	8	30	70	8	
6H5 C2 800 3500 90	8	35	90	8	
6H5 C2 800 4000 90	8	40	90	8	
6H5 C2 1000 3500 80	10	35	80	10	
6H5 C2 1000 4500 100	10	45	100	10	
6H5 C2 1000 5500 110	10	55	110	10	
6H5 C2 1200 4000 90	12	40	90	12	
6H5 C2 1200 5000 100	12	50	100	12	
6H5 C2 1200 6000 105	12	60	105	12	
6H5 C2 1600 4500 100	16	45	100	16	
6H5 C2 1600 5000 105	16	50	105	16	
6H5 C2 1600 8000 150	16	80	150	16	
6H5 C2 2000 5000 105	20	50	105	20	
6H5 C2 2000 8000 150	20	80	150	20	
6H5 C2 2000 10000 160	20	100	160	20	

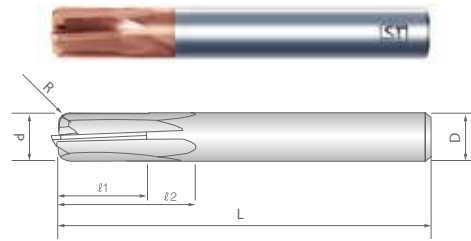


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimenti nanocompositi per una migliore resistenza all'usura e una maggiore durata dell'utensile
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo
- Adatto per sgrossatura e semi-sgrossatura in alto avanzamento
- Per taglio a secco e con refrigerante

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Nanocomposite coatings for improved wear resistance and longer tool life
- Improved workpiece surface quality
- Suitable for roughing and semi-roughing at higher feed rate
- For Dry cutting and Wet cutting



Tolerance :

Cutting Dia.	Corner Radius
d≤6: 0/-0.01	±0.01
d>6: 0/-0.015	

Adatto per / Recommended workpiece Material :

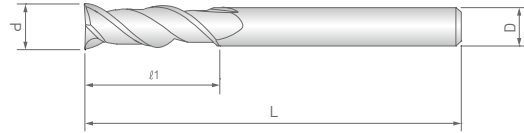
☒ Prima scelta (First choice), ☒ Scelta alternativa (Alternative choice), ☒ Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			

(Unit: mm)

4Z Frese Toriche Alto Avanzamento/4F Corner Radius for High Feed Rate

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
4H5 T-HF 600 R100 60	6.0 X R1.0	9	16	60	6	
4H5 T-HF 800 R100 65	8.0 X R1.0	12	25	65	8	
4H5 T-HF 1000 R200 70	10.0 X R2.0	15	25	70	10	
4H5 T-HF 1000 R200 100	10.0 X R2.0	15	30	100	10	
4H5 T-HF 1200 R200 70	12.0 X R2.0	18	30	70	12	
4H5 T-HF 1200 R200 100	12.0 X R2.0	18	35	100	12	



Caratteristiche

- Da utilizzare su leghe di alluminio e materiali non ferrosi
- Fornisce una maggiore velocità di evacuazione del truciolo
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo

Features

- For use on aluminum alloy and non-ferrous materials
- Provides higher metal removal rate
- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Improved workpiece surface quality

Tolerance :

Cutting Dia.

d≤6: 0/-0.01

d>6: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta(First choice), ☒: Scelta alternativa(Alternative choice), ☒: Scelta limite(Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Chisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
							☒	☒	☒	

(Unit: mm)

2Z Frese Cilindriche per Alluminio/2F Square End for Aluminum

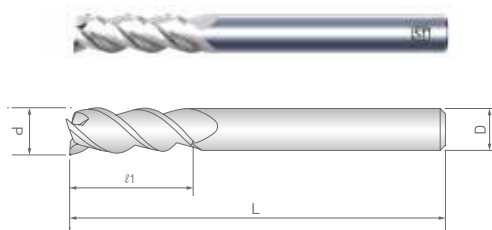
Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
2ALC 100 250	1	2.5	45	6	
2ALC 150 400	1.5	4	45	6	
2ALC 200 600	2	6	50	6	
2ALC 200 1000	2	10	50	6	
2ALC 300 800	3	8	50	6	
2ALC 300 1500	3	15	50	6	
2ALC 400 1100	4	11	50	6	
2ALC 400 1600	4	16	60	6	
2ALC 600 1600	6	16	50	6	
2ALC 600 2000	6	20	60	6	
2ALC 600 2500	6	25	65	6	
2ALC 800 2000	8	20	60	8	
2ALC 800 3000	8	30	70	8	
2ALC 1000 2500	10	25	75	10	
2ALC 1000 3500	10	35	80	10	
2ALC 1200 3000	12	30	80	12	
2ALC 1200 3500	12	35	80	12	



- Caratteristiche**
- Da utilizzare su leghe di alluminio e materiali non ferrosi
 - Fornisce una maggiore velocità di evacuazione del truciolo
 - Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
 - Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
 - Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo

Features

- For use on aluminum alloy and non-ferrous materials
- Provides higher metal removal rate
- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Improved workpiece surface quality



Tolerance :

Cutting Dia.

d≤6: 0/-0.01
d>6: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
							☒	☒	☒	

(Unit: mm)

3Z Frese Cilindriche per Alluminio / 3F Square End for Aluminum

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Lung. Tagliante Length of Cut λ1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
3ALC 100 200	1	2	45	6	
3ALC 100 300	1	3	45	6	
3ALC 100 500	1	5	45	6	
3ALC 150 300	1.5	3	45	6	
3ALC 150 500	1.5	5	45	6	
3ALC 150 800	1.5	8	45	6	
3ALC 200 300	2	3	45	6	
3ALC 200 700	2	7	45	6	
3ALC 200 1000	2	10	50	6	
3ALC 200 1200	2	12	50	6	
3ALC 300 400	3	4	45	6	
3ALC 300 800	3	8	50	6	
3ALC 300 1300	3	13	50	6	
3ALC 300 1500	3	15	50	6	
3ALC 300 2000	3	20	55	6	
3ALC 300 2500	3	25	60	6	
3ALC 400 600	4	6	45	6	
3ALC 400 1100	4	11	50	6	
3ALC 400 1600	4	16	50	6	
3ALC 400 2000	4	20	55	6	

STFORM 3ALC

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Lung. Tagliente Length of Cut l ¹	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
3ALC 400 2500	4	25	60	6	
3ALC 400 3000	4	30	70	6	
3ALC 500 700	5	7	50	6	
3ALC 500 2000	5	20	55	6	
3ALC 500 3000	5	30	65	6	
3ALC 600 900	6	9	50	6	
3ALC 600 1600	6	16	50	6	
3ALC 600 2000	6	20	60	6	
3ALC 600 2500	6	25	60	6	
3ALC 600 3000	6	30	70	6	
3ALC 800 1200	8	12	60	8	
3ALC 800 2000	8	20	60	8	
3ALC 800 3000	8	30	70	8	
3ALC 800 4000	8	40	80	8	
3ALC 800 5500	8	55	100	8	
3ALC 1000 1500	10	15	70	10	
3ALC 1000 2500	10	25	70	10	
3ALC 1000 3500	10	35	80	10	
3ALC 1000 5500	10	55	100	10	
3ALC 1200 2600	12	26	75	12	
3ALC 1200 3000	12	30	80	12	
3ALC 1200 3500	12	35	80	12	
3ALC 1200 5000	12	50	100	12	
3ALC 1400 4500	14	45	100	14	
3ALC 1600 6000	16	60	110	16	
3ALC 2000 7500	20	75	130	20	

≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE MD
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX



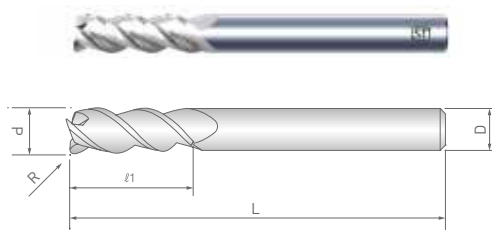


Caratteristiche

- Da utilizzare su leghe di alluminio e materiali non ferrosi
- Fornisce una maggiore velocità di evacuazione del truciolo
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo

Features

- For use on aluminum alloy and non-ferrous materials
- Provides higher metal removal rate
- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Improved workpiece surface quality



Tolerance :

Cutting Dia.	Corner Radius
d ≤ 6: 0/-0.01	±0.01
d > 6: 0/-0.015	

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRc 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRc)</i>	Bonificati / Temprati (HRc 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRc)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRc 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRc)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
							☒	☒	☒	

(Unit: mm)

3Z Frese Toriche per Alluminio / 3F Corner Radius End for Aluminum

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d x CR)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
3ALT 300 R020 50	3.0 X R0.2	8	50	6	
3ALT 300 R030 50	3.0 X R0.3	8	50	6	
3ALT 300 R050 50	3.0 X R0.5	8	50	6	
3ALT 400 R030 50	4.0 X R0.3	11	50	6	
3ALT 400 R050 50	4.0 X R0.5	11	50	6	
3ALT 400 R100 50	4.0 X R1.0	11	50	6	
3ALT 600 R030 60	6.0 X R0.3	16	60	6	
3ALT 600 R050 60	6.0 X R0.5	16	60	6	
3ALT 600 R100 60	6.0 X R1.0	16	60	6	
3ALT 800 R050 65	8.0 X R0.5	20	65	8	
3ALT 800 R100 65	8.0 X R1.0	20	65	8	
3ALT 1000 R050 70	10.0 X R0.5	25	70	10	
3ALT 1000 R100 70	10.0 X R1.0	25	70	10	
3ALT 1000 R200 70	10.0 X R2.0	25	70	10	
3ALT 1200 R050 75	12.0 X R0.5	26	75	12	
3ALT 1200 R100 75	12.0 X R1.0	26	75	12	
3ALT 1200 R200 75	12.0 X R2.0	26	75	12	
3ALT 1200 R300 75	12.0 X R3.0	26	75	12	
3ALT 1600 R100 90	16.0 X R1.0	35	90	16	
3ALT 1600 R200 90	16.0 X R2.0	35	90	16	
3ALT 1600 R300 90	16.0 X R3.0	35	90	16	

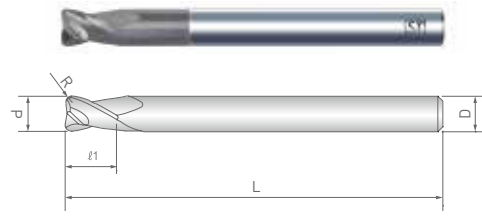


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Rivestimento AlTiN per una maggiore resistenza all'usura
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- AlTiN coating for improved wear resistance
- Improved workpiece surface quality



Tolerance :

Cutting Dia.	Corner Radius
d≤6: 0/-0.01 d>6: 0/-0.015	±0.01

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Chisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRc 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRc)</i>	Bonificati / Temprati (HRc 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRc)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRc 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRc)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒		☒					☒	☒	☒	

(Unit: mm)

2Z Frese Toriche per Rame/2F Corner Radius End for Copper

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d X CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
2RAT 200 R030 S4	2.0 X R0.3	3	10	45	4	
2RAT 200 R050 S4	2.0 X R0.5	3	10	45	4	
2RAT 300 R050 S6	3.0 X R0.5	4.5	12	50	6	
2RAT 400 R030 S6	4.0 X R0.3	6	20	60	6	
2RAT 400 R050 S6	4.0 X R0.5	6	20	60	6	
2RAT 600 R050 S6	6.0 X R0.5	9	20	60	6	
2RAT 600 R100 S6	6.0 X R1.0	9	20	60	6	
2RAT 800 R050 S8	8.0 X R0.5	12	24	65	8	
2RAT 800 R100 S8	8.0 X R1.0	12	24	65	8	
2RAT 1000 R050 S10	10.0 X R0.5	20	30	70	10	
2RAT 1000 R100 S10	10.0 X R1.0	20	30	70	10	
2RAT 1200 R050 S12	12.0 X R0.5	20	30	80	12	
2RAT 1200 R100 S12	12.0 X R1.0	20	30	80	12	

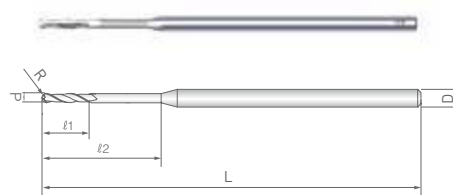


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Improved workpiece surface quality



Tolerance :

Cutting Dia.	Radius
d≤6: 0/-0.01	R≤0.25: 0/-0.005
d>6: 0/-0.015	R>0.25: 0/-0.01

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
								☒	☒	☒

(Unit: mm)

2Z Frese Sferiche per Materiali Sintetici / 2F Ball End for Synthetic Materials

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
		l1	l2	L		
2SISF 030 070 45	0.3 X R0.15	0.7	-	45	3	
2SISF 030 180 45	0.3 X R0.15	1.8	-	45	3	
2SISF 050 100 50	0.5 X R0.25	1	-	50	3	
2SISF 050 200 50	0.5 X R0.25	2	-	50	3	
2SISF 100 500 60	1.0 X R0.5	5	-	60	3	
2SISF 100 1000 60	1.0 X R0.5	5	10	60	3	
2SISF 100 1500 60	1.0 X R0.5	5	15	60	3	
2SISF 100 2000 70	1.0 X R0.5	5	20	70	3	
2SISF 150 1000 60	1.5 X R0.75	10	-	60	3	
2SISF 150 1500 70	1.5 X R0.75	10	15	70	3	
2SISF 150 2000 70	1.5 X R0.75	10	20	70	3	
2SISF 200 1000 60	2.0 X R1.0	10	-	60	3	
2SISF 200 1500 60	2.0 X R1.0	10	15	60	3	
2SISF 200 2000 70	2.0 X R1.0	10	20	70	3	
2SISF 250 1000 60	2.5 X R1.25	10	-	60	3	
2SISF 300 1000 60	3.0 X R1.5	10	-	60	3	
2SISF 300 1500 60	3.0 X R1.5	15	-	60	3	
2SISF 300 2000 80	3.0 X R1.5	20	-	80	3	
2SISF 400 2000 80	4.0 X R2.0	20	-	80	4	
2SISF 400 2000 100	4.0 X R2.0	20	-	100	4	

STFORM 2SISF

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut l ¹	Lung. Utile Length of Reach l ²	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
2SISF 400 2000 130	4.0 X R2.0	20	-	130	4	
2SISF 500 3000 100	5.0 X R2.5	30	-	100	6	
2SISF 600 2000 100	6.0 X R3.0	20	-	100	6	
2SISF 600 3000 80	6.0 X R3.0	30	-	80	6	
2SISF 600 3000 100	6.0 X R3.0	30	-	100	6	
2SISF 600 4000 100	6.0 X R3.0	40	-	100	6	
2SISF 600 4000 120	6.0 X R3.0	40	-	120	6	
2SISF 600 4000 150	6.0 X R3.0	40	-	150	6	
2SISF 800 4500 120	8.0 X R4.0	45	-	120	8	
2SISF 800 4500 150	8.0 X R4.0	45	-	150	8	
2SISF 1000 5000 120	10.0 X R5.0	50	-	120	10	
2SISF 1000 5000 150	10.0 X R5.0	50	-	150	10	
2SISF 1200 5000 130	12.0 X R6.0	50	-	130	12	
2SISF 1200 5000 150	12.0 X R6.0	50	-	150	12	

≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IMD
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX



λ 30°

HM

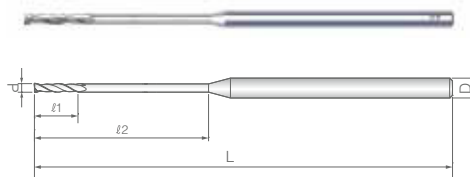
Non Riv.

Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata
- Migliore qualità di finitura della superficie del pezzo

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry
- Improved workpiece surface quality



Tolerance :

Cutting Dia.

d≤6: 0/-0.01
d>6: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
								☒	☒	☒

(Unit: mm)

2Z Frese Cilindriche per Materiali Sintetici/2F Square End for Synthetic Materials

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
	d	l ¹	l ²	L	D	
2SIC 030 070 45	0.3	0.7	-	45	3	
2SIC 030 180 45	0.3	1.8	-	45	3	
2SIC 050 100 50	0.5	1	-	50	3	
2SIC 050 500 50	0.5	1.5	5	50	3	
2SIC 050 200 50	0.5	2	-	50	3	
2SIC 070 500 50	0.7	1.5	5	50	3	
2SIC 100 500 60	1	5	-	60	3	
2SIC 100 1000 60	1	5	10	60	3	
2SIC 100 1500 60	1	5	15	60	3	
2SIC 100 2000 70	1	5	20	70	3	
2SIC 150 1000 60	1.5	10	-	60	3	
2SIC 150 1500 70	1.5	10	15	70	3	
2SIC 150 2000 70	1.5	10	20	70	3	
2SIC 200 1000 60	2	10	-	60	3	
2SIC 200 1500 70	2	10	15	70	3	
2SIC 200 2000 70	2	10	20	70	3	
2SIC 250 1000 60	2.5	10	-	60	3	
2SIC 300 1000 50	3	10	-	50	3	
2SIC 300 1500 60	3	15	-	60	3	
2SIC 300 2000 80	3	20	-	80	3	

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
	d	l ¹	l ²	L	D	
2SIC 400 2000 80	4	20	-	80	4	
2SIC 500 3000 100	5	30	-	100	6	
2SIC 600 3000 80	6	30	-	80	6	
2SIC 600 4000 100	6	40	-	100	6	
2SIC 600 4000 120	6	40	-	120	6	
2SIC 600 4000 150	6	40	-	150	6	
2SIC 800 4500 120	8	45	-	120	8	
2SIC 800 4500 150	8	45	-	150	8	
2SIC 1000 3000 80	10	30	-	80	10	
2SIC 1000 5000 120	10	50	-	120	10	
2SIC 1000 5000 150	10	50	-	150	10	
2SIC 1200 5000 130	12	50	-	130	12	
2SIC 1200 5000 150	12	50	-	150	12	



λ 35°
λ 38°

HM

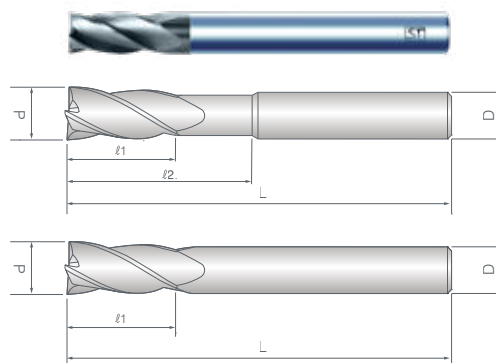
TiN

Caratteristiche

- Metallo duro ultra fine.
- Rivestimento AlTiN per una maggiore resistenza all'usura
- Riduce le vibrazioni e le scheggiature con piccoli smussi sullo spigolo tagliente.
- Progettato con angolo di elica variabile (35° ~ 38°) e passo dei denti sfalsati.
- Avanzamenti superiori e facile evacuazione del truciolo.

Features

- Use ultra fine grade carbide rod.
- AlTiN coating for improved wear resistance
- Reduce chattering and chipping by small chamfer at corner.
- Designed with variable helix angle (35°~38°) and unequal divided flutes.
- Faster cutting action and easy chip evacuation.



Tolerance :

Cutting Dia.

d≤6: 0/-0.01
d>6: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS Resin & Plastics	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒	☒	☒		☒	☒	☒	☒	

(Unit: mm)

4Z Frese Cilindriche per Inox/4F Square for Stainless Steel

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
4MMC 100 250 50	1	2.5	-	50	4	
4MMC 150 400 50	1.5	4	-	50	4	
4MMC 200 600 50	2	6	-	50	6	
4MMC 250 700 50	2.5	7	-	50	6	
4MMC 300 1000 60	3	10	-	60	6	
4MMC 400 1200 60	4	12	-	60	6	
4MMC 400 2100 60	4	12	21	60	6	
4MMC 500 1500 60	5	15	-	60	6	
4MMC 500 2100 60	5	15	21	60	6	
4MMC 600 1500 50	6	15	-	50	6	
4MMC 600 2100 60	6	15	21	60	6	
4MMC 600 2000 70	6	20	-	70	6	
4MMC 800 1900 60	8	19	-	60	8	
4MMC 800 2700 60	8	19	27	60	8	
4MMC 1000 2200 70	10	22	-	70	10	
4MMC 1000 3200 70	10	22	32	70	10	
4MMC 1200 2600 75	12	26	-	75	12	
4MMC 1200 3800 80	12	26	38	80	12	
4MMC 1600 3400 92	16	34	-	92	16	fino ad esaurimento
4MMC 1600 4500 90	16	32	45	90	16	

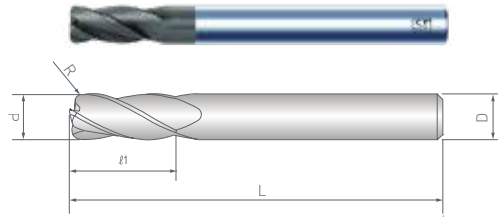


Caratteristiche

- Metallo duro ultra fine.
- Rivestimento AlTiN per una maggiore resistenza all'usura
- Riduce le vibrazioni e le scheggiature con piccoli smussi sullo spigolo tagliente.
- Progettato con angolo di elica variabile (35° ~ 38°) e passo dei denti sfalsati.
- Avanzamenti superiori e facile evacuazione del truciolo.

Features

- Use ultra fine grade carbide rod.
- AlTiN coating for improved wear resistance
- Reduce chattering and chipping by small chamfer at corner.
- Designed with variable helix angle (35°~38°) and unequal divided flutes.
- Faster cutting action and easy chip evacuation.



Tolerance :

Cutting Dia.	Corner Radius
d≤6: 0/-0.01	±0.01
d>6: 0/-0.015	

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta(First choice), ☒: Scelta alternativa(Alternative choice), ☒: Scelta limite(Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRc 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRc)</i>	Bonificati / Temprati (HRc 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRc)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRc 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRc)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒	☒	☒		☒	☒	☒	☒	

(Unit: mm)

4Z Frese Toriche per Inox/4F Corner Radius for Stainless Steel

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d X CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
4MMT 100 R010 S4	1.0 X R0.1	2.5	50	4	
4MMT 100 R020 S4	1.0 X R0.2	2.5	50	4	
4MMT 150 R010 S4	1.5 X R0.1	4.0	50	4	
4MMT 150 R020 S4	1.5 X R0.1	4.0	50	4	
4MMT 200 R010 S4	2.0 X R0.1	6.0	50	6	
4MMT 200 R020 S4	2.0 X R0.2	6.0	50	6	
4MMT 250 R020 S4	2.5 X R0.2	7.0	50	6	
4MMT 300 R020 S6	3.0 X R0.2	10	60	6	
4MMT 300 R050 S6	3.0 X R0.5	10	60	6	
4MMT 400 R020 S6	4.0 X R0.2	12	60	6	
4MMT 400 R050 S6	4.0 X R0.5	12	60	6	
4MMT 500 R020 S6	5.0 X R0.2	15	60	6	
4MMT 500 R050 S6	5.0 X R0.5	15	60	6	
4MMT 600 R030 S6	6.0 X R0.3	15	60	6	
4MMT 600 R050 S6	6.0 X R0.5	15	60	6	
4MMT 600 R100 S6	6.0 X R1.0	15	60	6	
4MMT 800 R030 S8	8.0 X R0.3	20	80	8	
4MMT 800 R050 S8	8.0 X R0.5	20	80	8	
4MMT 800 R100 S8	8.0 X R1.0	20	80	8	
4MMT 1000 R030 S10	10.0 X R0.3	25	80	10	

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro di Taglio X Angolo Cutting Dia. X Corner R (d X CR)	Lung. Tagliente Length of Cut l'	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
4MMT 1000 R050 S10	10.0 X R0.5	25	80	10	
4MMT 1000 R100 S10	10.0 X R1.0	25	80	10	
4MMT 1000 R150 S10	10.0 X R1.5	25	80	10	
4MMT 1000 R200 S10	10.0 X R2.0	25	80	10	
4MMT 1200 R050 S12	12.0 X R0.5	30	80	12	
4MMT 1200 R100 S12	12.0 X R1.0	30	80	12	
4MMT 1200 R150 S12	12.0 X R1.5	30	80	12	
4MMT 1200 R200 S12	12.0 X R2.0	30	80	12	

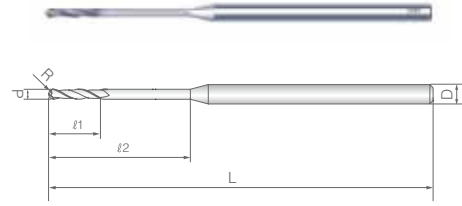


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Rivestimento diamantato per una migliore resistenza all'abrasione e maggiore velocità di avanzamento
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Diamond coated for improved abrasion resistance and higher feed rates
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry



Tolerance :

Cutting Dia.	Radius
d≤6: 0/-0.01	R≤0.25: 0/-0.005
d>6: 0/-0.015	R>0.25: 0/-0.01

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta(First choice), ☒: Scelta alternativa(Alternative choice), ☒: Scelta limite(Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Chisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
									☒	☒

(Unit: mm)

2Z Fresa Sferica-Rivestimento Diamante per Grafite/2F Ball End-Diamond Coated

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliante Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
		l1	l2	L	D	
2DIASF 050 200 45	0.5 X R0.25	2	-	45	4	
2DIASF 050 300 45	0.5 X R0.25	2	3	45	4	
2DIASF 050 400 45	0.5 X R0.25	2	4	45	4	
2DIASF 050 500 45	0.5 X R0.25	2	5	45	4	
2DIASF 050 600 45	0.5 X R0.25	2	6	45	4	
2DIASF 050 800 45	0.5 X R0.25	2	8	45	4	
2DIASF 060 200 45	0.6 X R0.3	2	-	45	4	
2DIASF 060 300 45	0.6 X R0.3	2	3	45	4	
2DIASF 060 400 45	0.6 X R0.3	2	4	45	4	
2DIASF 060 500 45	0.6 X R0.3	2	5	45	4	
2DIASF 060 600 45	0.6 X R0.3	2	6	45	4	
2DIASF 060 800 45	0.6 X R0.3	2	8	45	4	
2DIASF 060 1000 45	0.6 X R0.3	2	10	45	4	
2DIASF 060 1200 45	0.6 X R0.3	2	12	45	4	
2DIASF 080 300 45	0.8 X R0.4	3	-	45	4	
2DIASF 080 400 45	0.8 X R0.4	3	4	45	4	
2DIASF 080 500 45	0.8 X R0.4	3	5	45	4	
2DIASF 080 600 45	0.8 X R0.4	3	6	45	4	
2DIASF 080 800 45	0.8 X R0.4	3	8	45	4	
2DIASF 080 1000 45	0.8 X R0.4	3	10	45	4	

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
		l1	l2	L	D	
2DIASF 080 1500 45	0.8 X R0.4	3	15	45	4	
2DIASF 080 2000 45	0.8 X R0.4	3	20	50	4	
2DIASF 100 300 60	1.0 X R0.5	3	-	60	4	
2DIASF 100 400 60	1.0 X R0.5	3	4	60	4	
2DIASF 100 500 60	1.0 X R0.5	3	5	60	4	
2DIASF 100 600 60	1.0 X R0.5	3	6	60	4	
2DIASF 100 800 60	1.0 X R0.5	3	8	60	4	
2DIASF 100 1000 60	1.0 X R0.5	3	10	60	4	
2DIASF 100 1200 60	1.0 X R0.5	3	12	60	4	
2DIASF 100 1500 60	1.0 X R0.5	3	15	60	4	
2DIASF 100 2000 60	1.0 X R0.5	3	20	60	4	
2DIASF 100 2500 80	1.0 X R0.5	3	25	80	4	
2DIASF 100 3000 80	1.0 X R0.5	3	30	80	4	
2DIASF 100 3500 80	1.0 X R0.5	3	35	80	4	
2DIASF 100 4000 80	1.0 X R0.5	3	40	80	4	
2DIASF 150 600 60	1.5 X R0.75	6	-	60	4	
2DIASF 150 800 60	1.5 X R0.75	6	8	60	4	
2DIASF 150 1000 60	1.5 X R0.75	6	10	60	4	
2DIASF 150 1200 60	1.5 X R0.75	6	12	60	4	
2DIASF 150 1500 60	1.5 X R0.75	6	15	60	4	
2DIASF 150 2000 60	1.5 X R0.75	6	20	60	4	
2DIASF 150 2500 80	1.5 X R0.75	6	25	80	4	
2DIASF 150 3000 80	1.5 X R0.75	6	30	80	4	
2DIASF 150 3500 80	1.5 X R0.75	6	35	80	4	
2DIASF 150 4000 80	1.5 X R0.75	6	40	80	4	
2DIASF 200 800 60	2.0 X R1.0	8	-	60	4	
2DIASF 200 1000 80	2.0 X R1.0	8	10	80	4	
2DIASF 200 1500 80	2.0 X R1.0	8	15	80	4	
2DIASF 200 2000 80	2.0 X R1.0	8	20	80	4	
2DIASF 200 2500 80	2.0 X R1.0	8	25	80	4	
2DIASF 200 3000 80	2.0 X R1.0	8	30	80	4	
2DIASF 200 3500 80	2.0 X R1.0	8	35	80	4	
2DIASF 200 4000 80	2.0 X R1.0	8	40	80	4	
2DIASF 200 4500 100	2.0 X R1.0	8	45	100	4	
2DIASF 200 5000 100	2.0 X R1.0	8	50	100	4	
2DIASF 200 6000 100	2.0 X R1.0	8	60	100	4	
2DIASF 300 2000 100	3.0 X R1.5	12	20	100	4	
2DIASF 300 2500 100	3.0 X R1.5	12	25	100	4	
2DIASF 300 3000 100	3.0 X R1.5	12	30	100	4	
2DIASF 300 3500 100	3.0 X R1.5	12	35	100	4	
2DIASF 300 4000 100	3.0 X R1.5	12	40	100	4	
2DIASF 300 5000 100	3.0 X R1.5	12	50	100	4	
2DIASF 300 6000 100	3.0 X R1.5	12	60	100	4	
2DIASF 400 1600 60	4.0 X R2.0	16	-	60	4	
2DIASF 400 1600 80	4.0 X R2.0	16	-	80	4	
2DIASF 400 3000 80	4.0 X R2.0	16	30	80	4	

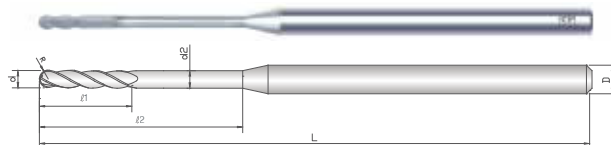
ALU, CU, INOX
GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
		l ₁	l ₂	L	D	
2DIASF 400 1600 100	4.0 X R2.0	16	-	100	4	
2DIASF 400 4000 100	4.0 X R2.0	16	40	100	4	
2DIASF 400 1600 130	4.0 X R2.0	16	-	130	4	
2DIASF 400 4000 130	4.0 X R2.0	16	40	130	4	
2DIASF 400 1600 150	4.0 X R2.0	16	-	150	4	
2DIASF 400 5000 150	4.0 X R2.0	16	50	150	4	
2DIASF 500 2000 105	5.0 X R2.5	16	20	105	6	
2DIASF 600 2500 75	6.0 X R3.0	25	-	75	6	
2DIASF 600 2500 105	6.0 X R3.0	25	-	105	6	
2DIASF 600 4000 105	6.0 X R3.0	25	40	105	6	
2DIASF 600 2500 150	6.0 X R3.0	25	-	150	6	
2DIASF 600 5000 150	6.0 X R3.0	25	50	150	6	
2DIASF 800 3000 105	8.0 X R4.0	30	-	105	8	
2DIASF 800 3500 150	8.0 X R4.0	35	-	150	8	
2DIASF 1000 3500 105	10.0 X R5.0	35	-	105	10	
2DIASF 1000 4000 150	10.0 X R5.0	40	-	150	10	
2DIASF 1200 5000 150	12.0 X R6.0	50	-	150	12	

ALU, CU, INOX
GRAFITTE
SPECIALI
PARAMETRI
MINIFORM
FRESE IMD
SCHUMANJET
MOLDFORM
HIGH FEED
TRIBOS
VORTEX





Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Rivestimento diamantato per una migliore resistenza all'abrasione e maggiore velocità di avanzamento
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Diamond coated for improved abrasion resistance and higher feed rates
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry

Tolerance :

Cutting Dia.	Radius
d≤6: 0/-0.01	R≤0.25: 0/-0.005
d>6: 0/-0.015	R>0.25: 0/-0.01

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine / ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
									☒	☒

(Unit: mm)

4Z Fresa Sferica-Rivestimento Diamante per Grafite/4F Ball End-Diamond Coated

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
4DIASF 150 450 60	1.5 X R0.75	4.5	-	60	4	
4DIASF 150 1000 60	1.5 X R0.75	4.5	10	60	4	
4DIASF 150 1500 60	1.5 X R0.75	4.5	15	60	4	
4DIASF 150 2000 60	1.5 X R0.75	4.5	20	60	4	
4DIASF 150 2500 60	1.5 X R0.75	4.5	25	60	4	
4DIASF 200 600 60	2 X R1.0	6	-	60	4	
4DIASF 200 1000 80	2 X R1.0	6	10	80	4	
4DIASF 200 2000 80	2 X R1.0	6	20	80	4	
4DIASF 200 3000 80	2 X R1.0	6	30	80	4	
4DIASF 200 4000 80	2 X R1.0	6	40	80	4	
4DIASF 300 800 60	3 X R1.5	8	-	60	4	
4DIASF 300 1500 100	3 X R1.5	8	15	100	4	
4DIASF 300 2000 100	3 X R1.5	8	20	100	4	
4DIASF 300 3000 100	3 X R1.5	8	30	100	4	
4DIASF 300 4000 100	3 X R1.5	8	40	100	4	
4DIASF 300 5000 100	3 X R1.5	8	50	100	4	
4DIASF 400 1600 60	4 X R2.0	16	-	60	4	
4DIASF 400 1600 80	4 X R2.0	16	-	80	4	
4DIASF 400 1600 100	4 X R2.0	16	-	100	4	

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Radius of Ball Nose (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Utile Length of Reach	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
		l ₁	l ₂	L	D	
4DIASF 400 1600 130	4 X R2.0	16	-	130	4	
4DIASF 600 2500 75	6 X R3.0	16	25	75	6	
4DIASF 600 2500 105	6 X R3.0	16	25	105	6	
4DIASF 600 3000 150	6 X R3.0	16	30	150	6	
4DIASF 800 3000 75	8 X R4.0	20	30	75	8	
4DIASF 800 3000 105	8 X R4.0	20	30	105	8	
4DIASF 800 3500 150	8 X R4.0	20	35	150	8	
4DIASF 800 4000 200	8 X R4.0	20	40	200	8	
4DIASF 1000 3500 75	10 X R5.0	22	35	75	10	
4DIASF 1000 3500 105	10 X R5.0	22	35	105	10	
4DIASF 1000 4000 160	10 X R5.0	22	40	160	10	
4DIASF 1000 5000 200	10 X R5.0	22	50	200	10	
4DIASF 1200 5000 105	12 X R6.0	25	50	105	12	
4DIASF 1200 5000 150	12 X R6.0	25	50	150	12	
4DIASF 1200 6000 200	12 X R6.0	25	60	200	12	

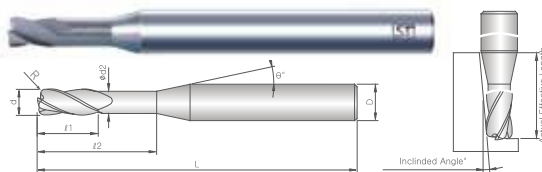


Caratteristiche

- Metallo duro integrale micrograna utilizzato per tagli ad alta velocità
- Rivestimento diamantato per una migliore resistenza all'abrasione e maggiore velocità di avanzamento
- Maggiore rigidità e riduzione delle vibrazioni grazie alla geometria ottimizzata

Features

- Used micrograin solid carbide excellent for high speed cutting
- Diamond coating for improved abrasion resistance and higher feed rates
- Greater rigidity and reduced chattering through optimized geometry



Tolerance :

Cutting Dia.	Radius
d≤6: 0/-0.01	R≤0.25: 0/-0.005
d>6: 0/-0.015	R>0.25: 0/-0.01

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
									☒	☒

(Unit: mm)

4Z Frese Toriche-Rivestimento Diamante per Grafite/4F Corner Radius-Diamond Coated

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Corner R (d X R)	Lung. Tagliante Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
4DIAT 200 R005 350 60	2 X R0.05	3.5	-	15	60	4	
4DIAT 200 R005 600 60	2 X R0.05	3.5	6	15	60	4	
4DIAT 200 R005 1200 60	2 X R0.05	3.5	12	15	60	4	
4DIAT 200 R005 1800 60	2 X R0.05	3.5	18	15	60	4	
4DIAT 200 R005 2500 80	2 X R0.05	3.5	25	15	80	4	
4DIAT 200 R005 3000 80	2 X R0.05	3.5	30	15	80	4	
4DIAT 200 R020 350 60	2 X R0.2	3.5	-	15	60	4	
4DIAT 200 R020 600 60	2 X R0.2	3.5	6	15	60	4	
4DIAT 200 R020 1200 60	2 X R0.2	3.5	12	15	60	4	
4DIAT 200 R020 1800 60	2 X R0.2	3.5	18	15	60	4	
4DIAT 200 R020 2500 80	2 X R0.2	3.5	25	15	80	4	
4DIAT 200 R020 3000 80	2 X R0.2	3.5	30	15	80	4	
4DIAT 200 R030 350 60	2 X R0.3	3.5	-	15	60	4	
4DIAT 200 R030 600 60	2 X R0.3	3.5	6	15	60	4	
4DIAT 200 R030 1200 60	2 X R0.3	3.5	12	15	60	4	
4DIAT 200 R030 1800 60	2 X R0.3	3.5	18	15	60	4	
4DIAT 200 R030 2500 80	2 X R0.3	3.5	25	15	80	4	
4DIAT 200 R030 3000 80	2 X R0.3	3.5	30	15	80	4	
4DIAT 200 R050 350 60	2 X R0.5	3.5	-	15	60	4	



(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Corner R (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut l ¹	Lung. Utile Length of Reach l ²	Angolo Scarico Taper Angle θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
4DIAT 200 R050 600 60	2 X R0.5	3.5	6	15	60	4	
4DIAT 200 R050 1200 60	2 X R0.5	3.5	12	15	60	4	
4DIAT 200 R050 1800 60	2 X R0.5	3.5	18	15	60	4	
4DIAT 200 R050 2500 80	2 X R0.5	3.5	25	15	80	4	
4DIAT 200 R050 3000 80	2 X R0.5	3.5	30	15	80	4	
4DIAT 300 R005 400 80	3 X R0.05	4	-	15	80	4	
4DIAT 300 R005 1000 80	3 X R0.05	4	10	15	80	4	
4DIAT 300 R005 2000 80	3 X R0.05	4	20	15	80	4	
4DIAT 300 R005 3000 80	3 X R0.05	4	30	15	80	4	
4DIAT 300 R005 4000 80	3 X R0.05	4	40	15	80	4	
4DIAT 300 R020 400 80	3 X R0.2	4	-	15	80	4	
4DIAT 300 R020 1000 80	3 X R0.2	4	10	15	80	4	
4DIAT 300 R020 2000 80	3 X R0.2	4	20	15	80	4	
4DIAT 300 R020 3000 80	3 X R0.2	4	30	15	80	4	
4DIAT 300 R020 4000 80	3 X R0.2	4	40	15	80	4	
4DIAT 300 R030 400 80	3 X R0.3	4	-	15	80	4	
4DIAT 300 R030 1000 80	3 X R0.3	4	10	15	80	4	
4DIAT 300 R030 2000 80	3 X R0.3	4	20	15	80	4	
4DIAT 300 R030 3000 80	3 X R0.3	4	30	15	80	4	
4DIAT 300 R030 4000 80	3 X R0.3	4	40	15	80	4	
4DIAT 300 R050 400 80	3 X R0.5	4	-	15	80	4	
4DIAT 300 R050 1000 80	3 X R0.5	4	10	15	80	4	
4DIAT 300 R050 2000 80	3 X R0.5	4	20	15	80	4	
4DIAT 300 R050 3000 80	3 X R0.5	4	30	15	80	4	
4DIAT 300 R050 4000 80	3 X R0.5	4	40	15	80	4	
4DIAT 300 R100 400 80	3 X R1	4	-	15	80	4	
4DIAT 300 R100 1000 80	3 X R1	4	10	15	80	4	
4DIAT 300 R100 2000 80	3 X R1	4	20	15	80	4	
4DIAT 300 R100 3000 80	3 X R1	4	30	15	80	4	
4DIAT 300 R100 4000 80	3 X R1	4	40	15	80	4	
4DIAT 400 R030 2000 100	4 X R0.3	6	20	15	100	4	
4DIAT 400 R050 2000 100	4 X R0.5	6	20	15	100	4	
4DIAT 400 R100 2000 100	4 X R1	6	20	15	100	4	
4DIAT 600 R030 2500 110	6 X R0.3	9	25	15	110	6	
4DIAT 600 R050 2500 110	6 X R0.5	9	25	15	110	6	
4DIAT 600 R050 3000 150	6 X R0.5	9	30	15	150	6	
4DIAT 600 R100 2500 110	6 X R1	9	25	15	110	6	
4DIAT 600 R100 3000 150	6 X R1	9	30	15	150	6	
4DIAT 800 R030 3000 110	8 X R0.3	12	30	15	110	8	
4DIAT 800 R050 3000 110	8 X R0.5	12	30	15	110	8	
4DIAT 800 R050 5000 150	8 X R0.5	12	50	15	150	8	
4DIAT 800 R100 3000 110	8 X R1	12	30	15	110	8	
4DIAT 800 R100 5000 150	8 X R1	12	50	15	150	8	
4DIAT 1000 R050 3500 110	10 X R0.5	15	35	15	110	10	



ALU, CU, INOX
≤ 55 HRC
≤ 68 HRC
GRAFITE
SPECIALI
PARAMETRI
MINIFORM
FRESE MD
SCHUMANJET
MOLDFORM
HIGH FEED
TRIBOS
VORTEX

(Unit: mm)

Codice Product No.	Diametro x Raggio Cutting Dia. X Corner R (d X R)	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Lung. Utile Length of Reach l2	Angolo Scarico Taper Angle Θ°	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
4DIAT 1000 R050 4500 160	10 X R0.5	15	45	15	160	10	
4DIAT 1000 R100 3500 110	10 X R1	15	35	15	110	10	
4DIAT 1000 R100 4500 160	10 X R1	15	45	15	160	10	
4DIAT 1200 R050 4000 110	12 X R0.5	18	40	15	110	12	
4DIAT 1200 R050 6000 160	12 X R0.5	18	60	15	160	12	
4DIAT 1200 R100 4000 110	12 X R1	18	40	15	110	12	
4DIAT 1200 R100 6000 160	12 X R1	18	60	15	160	12	

≤ 68 HRC

≤ 55 HRC

ALU, CU,
INOX

GRAFITE

SPECIALI

PARAMETRI

MINIFORM

FRESE IMD

SCHUMANJET

MOLDFORM

HIGH FEED

TRIBOS

VORTEX

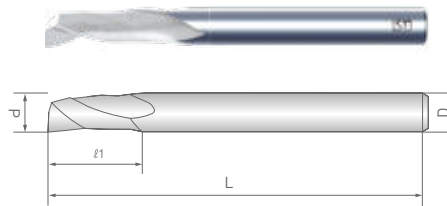


Caratteristiche

- Realizzato in metallo duro integrale micrograna
- La geometria della scanalatura è progettata per prestazioni superiori nelle applicazioni di fresatura di alluminio e plastica

Features

- Made from micrograin solid carbide
- Flute geometry is designed for superior performance in aluminum and plastic milling applications



Tolerance :

Cutting Dia.

d_{≤5}: 0/-0.02
d>5: 0/-0.003

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta(First choice), ☒: Scelta alternativa(Alternative choice), ☒: Scelta limite(Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Chisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRc 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRc)</i>	Bonificati / Temprati (HRc 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRc)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRc 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRc)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒					☒	☒	☒	

(Unit: mm)

1Z Frese Monotagliente per Alluminio e Plastica/1F End Mill

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	Lung. Tagliente Length of Cut	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
	d	l	L	D	
1FE 020 040	0.2	0.4	45	4	
1FE 050 150	0.5	1.5	45	4	
1FE 080 240	0.8	2.4	45	4	
1FE 100 300	1	3	50	6	
1FE 120 300	1.2	3	50	6	
1FE 150 400	1.5	4	50	6	
1FE 200 600	2	6	50	6	
1FE 250 600	2.5	6	50	6	
1FE 300 800	3	8	50	6	
1FE 400 1000	4	10	50	6	
1FE 600 1500	6	15	60	6	

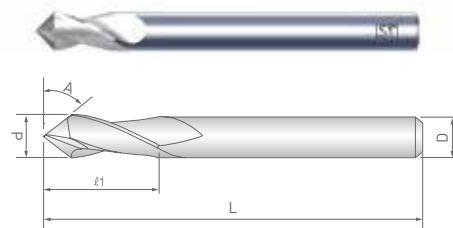


Caratteristiche

- Realizzato in metallo duro integrale micrograna
- Per applicazioni di centratura e di foratura
- Angolo di punta 45 gradi

Features

- Made from micrograin solid carbide
- For centering and spot drilling applications
- 45 deg point angle



Tolerance :

Cutting Dia.

d_{≤6}: 0/-0.01
d_{>6}: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRc 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRc)</i>	Bonificati / Temprati (HRc 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRc)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRc 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRc)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒					☒	☒	☒	

(Unit: mm)

2Z Punta da Centro/2F Centring

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Angolo Angle A (°)	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
2CE 300 600	3	6	45	50	3	
2CE 300 600 S4	3	6	45	50	4	
2CE 400 800	4	8	45	50	6	
2CE 600 1200	6	12	45	60	6	
2CE 800 1600	8	16	45	70	8	
2CE 1000 1800	10	18	45	70	10	
2CE 1200 2000	12	20	45	75	12	

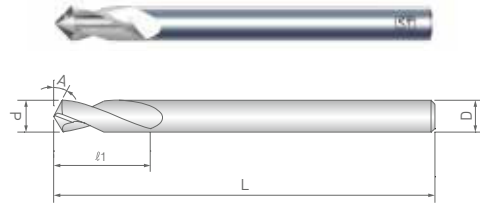


Caratteristiche

- Realizzato in metallo duro integrale micrograna
- Foratura e svasatura con un solo utensile

Features

- Made from micrograin solid carbide
- Drill & countersink with one tool



Tolerance :

Cutting Dia.

d_{≤6}: 0/-0.01
d_{>6}: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta(First choice), ☒: Scelta alternativa(Alternative choice), ☒: Scelta limite(Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Chisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRC 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRC)</i>	Bonificati / Temprati (HRC 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRC)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRC 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRC)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒					☒	☒	☒	

(Unit: mm)

2Z Frese Multifunzione - Centrini e Svasature/2F NC Drill

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Lung. Tagliente Length of Cut l1	Angolo Angle A (°)	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
2MX 300 1000	3	10	45	45	3	
2MX 400 1200	4	12	45	50	4	
2MX 600 1600	6	16	45	60	6	
2MX 800 2400	8	24	45	80	8	
2MX 1000 2600	10	26	45	80	10	
2MX 1200 3000	12	30	45	80	12	

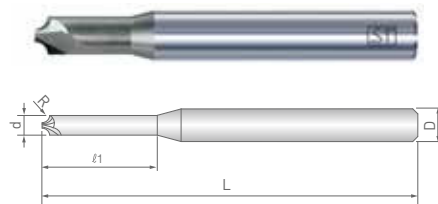


Caratteristiche

- Realizzato in metallo duro integrale micrograna
- Progettata con ampia gola per evacuazione dei trucioli
- Rivestimento AlTiN per una maggiore resistenza all'usura

Features

- Made from micrograin solid carbide
- Designed with wide chip space
- AlTiN coating for improved wear resistance



Tolerance :

Cutting Dia.

d_{≤6}: 0/-0.01
d_{>6}: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRc 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRc)</i>	Bonificati / Temprati (HRc 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRc)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRc 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRc)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine /ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒		☒		☒		☒	☒	☒	☒	

(Unit: mm)

2Z Frese a Raggio Concavo/2F Corner Rounding R-C

Codice Product No.	R Radius	d Dia.	Lung. Utile Length of Reach	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
	R	d	l	L	D	
2CRRC 020 100	0.2	1	2.5	45	4	
2CRRC 030 120	0.3	1.2	2.5	45	4	
2CRRC 050 160	0.5	1.6	2.5	45	4	
2CRRC 075 300	0.75	3	5	45	4	
2CRRC 100 300	1	3	5	50	6	
2CRRC 150 450	1.5	4.5	8	50	6	
2CRRC 200 550	2	5.5	10	50	6	
2CRRC 300 800	3	8	10	60	8	
2CRRC 400 1000	4	10	10	60	10	
2CRRC 500 1200	5	12	10	70	12	

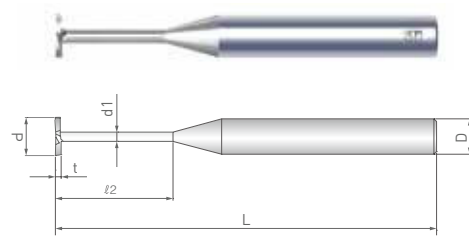


Caratteristiche

- Realizzato in metallo duro integrale micrograna
- Elevata rigidità del tagliente con spirale con piccolo angolo

Features

- Made from micrograin solid carbide
- High cutting edge rigidity with smaller spiral angle



Tolerance :

Cutting Dia.

d_{≤6}: 0/-0.01
d>6: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒ Prima scelta (First choice), ☒ Scelta alternativa (Alternative choice), ☒ Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Chisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRc 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRc)</i>	Bonificati / Temprati (HRc 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRc)</i>	Temprati fino a 68 HRC (HRc 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRc)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine / ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒	☒	☒					☒	☒	☒	

(Unit: mm)

2Z Frese per Cave a "T" - Nude/2F Corner Rounding R-C

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia. d	Spessore Thickness t	Diametro Scaricato A Neck Dia. d1	Lung. Utile Length of Reach r2	Lung. Totale Overall Length L	Diametro Gambo Shank Dia. D	Note
2TC 300 030	3	0.3	1.2	10	50	6	
2TC 300 050	3	0.5	1.2	10	50	6	
2TC 300 100	3	1	1.2	10	50	6	
2TC 400 030	4	0.3	1.5	10	50	6	
2TC 400 050	4	0.5	1.5	10	50	6	
2TC 400 100	4	1	1.5	10	50	6	
2TC 500 100	5	1	2	10	50	6	
2TC 600 050	6	0.5	2	15	54	6	
2TC 600 100	6	1	2	15	54	6	
2TC 600 150	6	1.5	2	15	54	6	
2TC 600 200	6	2	2	15	54	6	
2TC 800 100	8	1	3	15	60	8	
2TC 1000 100	10	1	4	15	60	10	
2TC 1000 200	10	2	4	15	60	10	
2TC 1200 200	12	2	4	15	70	12	
2TC 1200 300	12	3	4	15	70	12	

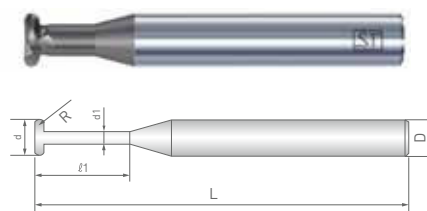


Caratteristiche

- Realizzato in metallo duro integrale micrograna
- Elevata rigidità del tagliente con spirale con piccolo angolo
- Rivestimento AlTiN per una maggiore resistenza all'usura

Features

- Made from micrograin solid carbide
- High cutting edge rigidity with smaller spiral angle
- AlTiN coating for improved wear resistance



Tolerance :

Cutting Dia.

d_{≤6}: 0/-0.01
d_{>6}: 0/-0.015

Adatto per / Recommended workpiece Material :

☒: Prima scelta (First choice), ☒: Scelta alternativa (Alternative choice), ☒: Scelta limite (Limited choice)

Acciaio Basso Legato / Acciaio per utensili (~HB 350) <i>Carbon Steel / Alloy Steel / Tool Steel (fino a 350 HB)</i>	Acciaio Inox (~HB 240) <i>Stainless Steel (fino a 240 HB)</i>	Ghisa (~HB 260) <i>Cast Iron (fino a 260 HB)</i>	Acciai alto legati (~HRc 50) <i>Prehardened Steel (fino a 50 HRc)</i>	Bonificati / Temprati (HRc 45~55) <i>Hardened Steel (45 to 55 HRc)</i>	Temprati fino a 68 HRc (HRc 55~68) <i>Super Hardened Steel (55 to 68 HRc)</i>	Leghe di Titanio <i>Titanium Alloy</i>	Leghe di Rame <i>Copper Alloy</i>	Leghe di Alluminio <i>Aluminum Alloy</i>	Resine / ABS <i>Resin & Plastics</i>	Grafite <i>Graphite</i>
☒		☒		☒		☒	☒	☒	☒	

(Unit: mm)

4Z Frese per Cave a "T" Raggiate/4F Round T Slot Cutter-C

Codice Product No.	Diametro di taglio Cutting Dia.	R Radius	Diametro Scaricato Neck Dia.	Lung. Utile Length of Reach	Lung. Totale Overall Length	Diametro Gambo Shank Dia.	Note
	d	R	d1	l1	L	D	
4RTCC 600 050	6	0.5	3	6	54	6	
4RTCC 600 075	6	0.75	3	6	54	6	
4RTCC 600 100	6	1	3	6	54	6	
4RTCC 800 100	8	1	4	8	60	8	
4RTCC 800 150	8	1.5	4	8	60	8	
4RTCC 1000 200	10	2	4.5	10	70	10	

PARAMETRI

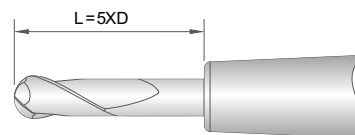
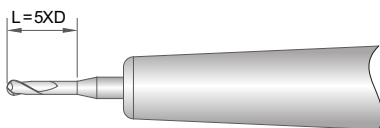
Informazioni sui parametri:

- I parametri riportati nelle seguenti tabelle sono da ritenersi puramente indicativi ed è responsabilità dell'utilizzatore finale adattarli alle proprie necessità.
- I parametri riportati sono stati calcolati tenendo in considerazione una sporgenza "standard" di 5xD. Per sporgenze differenti adeguare i parametri consultando la tabella "Fattori di correzione" riportata qui sotto.

Parameter information:

- *The parameters in the next tables are to be considered purely indicative and the direct responsibility is to the end user.*
- *The parameters exposed have been calculated considering a "standard" length of reach of 5xD. For different length of reach, adjust the parameters by referring to the "Correction factors" table you can find below.*

Fattori di correzione Correction factors								
Lunghezza Utile Length of Reach	Sgrossatura Roughing				Finitura Finishing			
	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
2XD	~	+50%	~	~	+20%	+50%	-15%	-15%
5XD	~	~	~	~	~	~	-15%	-15%
8XD	-15%	-10%	~	~	-10%	-15%	-15%	-15%
10XD	-	-30%	~	~	-10%	-30%	-15%	-15%



2Z Frese Sferiche Rastremate Coniche per Acciai fino 68 HRC / 2F Ball Endmill-Tapered Neck

Materiale Material				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel		Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel		Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel		
Diametro Diameter	Angolo Angle	Lunghezza Effettiva Effective Len.	Ap Axial Depth	38 ~ 45 HRc		45 ~ 55 HRc		55 ~ 68 HRc		
				Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	
0,5	0,4	4	0,018	28.000	840	26.040	697	26.040	607	
		6	0,016	25.760	750	23.957	623	23.957	542	
	0,9	6	0,014	25.760	650	23.957	540	23.957	469	
		8	0,011	23.700	580	22.041	482	22.041	419	
		12	0,007	21.800	525	20.274	436	20.274	379	
0,6	0,4	2	0,024	29.680	930	27.602	772	27.602	672	
		4	0,018	28.000	860	26.040	714	26.040	621	
		6	0,016	26.320	790	24.478	656	24.478	570	
		8	0,014	24.740	730	23.008	606	23.008	527	
		10	0,012	23.256	670	21.628	556	21.628	484	
		12	0,008	21.860	616	20.330	511	20.330	445	
		15	0,005	20.550	560	19.112	465	19.112	404	
	0,9	4	0,020	28.000	880	26.040	730	26.040	635	
		6	0,018	25.760	790	23.957	656	23.957	570	
		8	0,016	23.700	715	22.041	593	22.041	516	
		10	0,014	21.800	640	20.274	531	20.274	462	
		12	0,012	20.060	580	18.656	481	18.656	419	
		15	0,009	18.455	520	17.163	432	17.163	375	
	1,4	4	0,024	28.000	865	26.040	718	26.040	625	
		5	0,023	25.200	812	23.436	674	23.436	586	
		6	0,020	22.680	765	21.092	635	21.092	552	
		8	0,018	20.410	670	18.981	556	18.981	484	
		10	0,015	18.370	590	17.084	490	17.084	426	
		20	0,010	14.690	420	13.662	349	13.662	303	
		6	0,022	24.640	823	22.915	683	22.915	594	
	2,9	8	0,020	21.680	710	20.162	589	20.162	513	
		12	0,016	18.200	505	16.926	419	16.926	365	
		4	0,025	23.850	1.370	22.181	1.137	22.181	989	
	0,8	0,4	6	0,023	22.560	1.300	20.981	1.079	20.981	939
			8	0,020	21.530	1.210	20.023	1.004	20.023	874
12			0,017	20.400	1.100	18.972	913	18.972	794	
0,9		8	0,022	21.870	1.090	20.339	905	20.339	787	
		12	0,019	20.770	1.050	19.316	872	19.316	758	
16	0,017	19.730	980	18.349	813	18.349	708			
1,0	0,4	6	0,034	24.000	820	22.320	681	22.320	592	
		8	0,032	22.630	755	21.046	627	21.046	545	
		10	0,026	21.350	700	19.856	581	19.856	505	
		15	0,023	20.140	645	18.730	535	18.730	466	
		20	0,016	19.000	600	17.670	498	17.670	433	
		25	0,014	17.860	555	16.610	461	16.610	401	
		30	0,010	16.788	507	15.613	421	15.613	366	
		50	0,006	12.700	360	11.811	299	11.811	260	
		70	0,002	9.670	250	8.993	208	8.993	181	

2Z Frese Sferiche Rastremate Coniche per Acciai fino 68 HRC/2F Ball Endmill-Tapered Neck

Materiale Material				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel		Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel		Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel		
				38 ~ 45 HRc		45 ~ 55 HRc		55 ~ 68 HRc		
Diametro Diameter	Angolo Angle	Lunghezza Effettiva Effective Len.	Ap Axial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	
1,0	0,9	6	0,034	25.850	1.010	24.041	838	24.041	729	
		10	0,028	23.930	900	22.255	747	22.255	650	
		15	0,026	22.160	790	20.609	656	20.609	570	
		16	0,023	20.520	780	19.084	647	19.084	563	
		20	0,018	19.000	650	17.670	540	17.670	469	
		25	0,016	17.480	585	16.256	486	16.256	422	
		30	0,014	16.100	525	14.973	436	14.973	379	
		35	0,012	14.800	480	13.764	398	13.764	347	
		40	0,009	13.600	425	12.648	353	12.648	307	
	50	0,007	11.400	350	10.602	291	10.602	253		
	60	0,005	9.600	270	8.928	224	8.928	195		
	70	0,003	8.100	220	7.533	183	7.533	159		
	1,4	6	0,038	25.300	1.044	23.529	867	23.529	754	
		12	0,037	23.000	908	21.390	754	21.390	656	
		16	0,032	20.900	790	19.437	656	19.437	570	
		20	0,026	19.000	670	17.670	556	17.670	484	
		22	0,023	18.050	570	16.787	473	16.787	412	
		25	0,019	17.150	485	15.950	403	15.950	350	
	2,9	10	0,036	23.800	1.060	22.134	880	22.134	765	
		15	0,029	21.280	920	19.790	764	19.790	664	
		20	0,026	19.000	800	17.670	664	17.670	578	
		30	0,017	16.720	680	15.550	564	15.550	491	
	1,5	0,4	8	0,046	20.845	1.050	19.386	872	19.386	758
			10	0,040	19.925	1.000	18.530	830	18.530	722
12			0,036	19.000	950	17.670	789	17.670	686	
30			0,012	15.460	706	14.378	586	14.378	510	
0,9		10	0,035	21.300	1.125	19.809	934	19.809	812	
		15	0,032	19.720	1.000	18.340	830	18.340	722	
		20	0,026	17.500	885	16.275	735	16.275	639	
1,4		30	0,020	14.820	720	13.783	598	13.783	520	
		10	0,045	21.180	1.220	19.697	1.013	19.697	881	
		20	0,032	17.400	970	16.182	805	16.182	700	
		30	0,019	14.240	780	13.243	647	13.243	563	
		40	0,070	11.680	630	10.862	523	10.862	455	
2,9	50	0,030	9.575	500	8.905	415	8.905	361		
	20	0,047	17.500	1.200	16.275	996	16.275	867		
2,0	0,4	8	0,059	19.060	1.350	17.726	1.121	17.726	975	
		12	0,050	18.000	1.248	16.740	1.036	16.740	901	
		16	0,041	16.960	1.150	15.773	955	15.773	830	
		20	0,032	16.000	1.070	14.880	888	14.880	773	
		25	0,023	15.040	980	13.987	813	13.987	708	
		30	0,014	14.135	905	13.146	751	13.146	654	

2Z Frese Sferiche Rastremate Coniche per Acciai fino 68 HRC / 2F Ball Endmill-Tapered Neck

Materiale Material				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel		Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel		Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel		
Diametro Diameter	Angolo Angle	Lunghezza Effettiva Effective Len.	Ap Axial Depth	38 ~ 45 HRc		45 ~ 55 HRc		55 ~ 68 HRc		
				Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	
2,0	0,4	35	0,010	13.290	835	12.360	693	12.360	603	
		40	0,007	12.500	760	11.625	631	11.625	549	
		80	0,004	6.495	400	6.040	332	6.040	289	
	0,9	12	0,045	18.660	1.355	17.354	1.125	17.354	978	
		16	0,039	17.280	1.230	16.070	1.021	16.070	888	
		20	0,035	16.000	1.120	14.880	930	14.880	809	
		25	0,031	14.720	1.010	13.690	838	13.690	729	
		30	0,027	13.540	910	12.592	755	12.592	657	
		35	0,023	12.460	815	11.588	676	11.588	589	
		40	0,019	11.460	735	10.658	610	10.658	531	
		50	0,011	9.740	660	9.058	548	9.058	477	
		60	0,007	8.280	560	7.700	465	7.700	404	
	1,4	70	0,005	7.040	480	6.547	398	6.547	347	
		10	0,053	19.360	1.530	18.005	1.270	18.005	1.105	
		16	0,042	17.600	1.360	16.368	1.129	16.368	982	
		20	0,038	16.000	1.220	14.880	1.013	14.880	881	
		22	0,036	14.400	1.145	13.392	950	13.392	827	
		25	0,035	12.960	1.070	12.053	888	12.053	773	
		30	0,032	11.660	945	10.844	784	10.844	682	
		35	0,029	10.500	830	9.765	689	9.765	599	
	2,9	40	0,026	9.450	730	8.789	606	8.789	527	
		12	0,080	18.900	2.100	17.577	1.743	17.577	1.516	
		15	0,074	17.920	1.840	16.666	1.527	16.666	1.329	
	3,0	0,4	20	0,068	16.000	1.600	14.880	1.328	14.880	1.155
			8	0,120	15.730	1.780	14.629	1.477	14.629	1.285
			16	0,100	14.840	1.650	13.801	1.370	13.801	1.191
			20	0,088	13.950	1.520	12.974	1.262	12.974	1.098
			25	0,080	13.120	1.400	12.202	1.162	12.202	1.011
30			0,072	12.330	1.280	11.467	1.062	11.467	924	
35			0,064	11.580	1.180	10.769	979	10.769	852	
40			0,056	10.890	1.090	10.128	905	10.128	787	
0,9		50	0,040	9.800	980	9.114	813	9.114	708	
		80	0,016	6.860	580	6.380	481	6.380	419	
		15	0,130	15.000	1.650	13.950	1.370	13.950	1.191	
		20	0,100	13.800	1.485	12.834	1.233	12.834	1.072	
		25	0,080	12.700	1.330	11.811	1.104	11.811	960	
		30	0,060	11.680	1.210	10.862	1.004	10.862	874	
		35	0,050	10.750	1.080	9.998	896	9.998	780	
		40	0,045	9.880	975	9.188	809	9.188	704	
		50	0,035	8.400	875	7.812	726	7.812	632	
60	0,025	7.120	790	6.622	656	6.622	570			
70	0,020	6.070	710	5.645	589	5.645	513			
90	0,010	4.363	640	4.058	531	4.058	462			

≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

2Z Frese Sferiche Rastremate Coniche per Acciai fino 68 HRC/2F Ball Endmill-Tapered Neck

Materiale Material				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel		Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel		Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel	
				38 ~ 45 HRc		45 ~ 55 HRc		55 ~ 68 HRc	
Diametro Diameter	Angolo Angle	Lunghezza Effettiva Effective Len.	Ap Axial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
3,0	1,4	30	0,075	11.680	1.270	10.862	1.054	10.862	917
		40	0,060	10.500	1.100	9.765	913	9.765	794
		50	0,049	9.460	980	8.798	813	8.798	708
4,0	0,4	20	0,160	12.000	1.680	11.160	1.394	11.160	1.213
		25	0,140	11.280	1.545	10.490	1.282	10.490	1.116
		30	0,120	10.600	1.420	9.858	1.179	9.858	1.025
		35	0,100	9.970	1.310	9.272	1.087	9.272	946
		40	0,080	9.400	1.200	8.742	996	8.742	867
		60	0,050	7.450	952	6.929	790	6.929	687
	0,9	20	0,180	12.400	1.743	11.532	1.446	11.532	1.258
		25	0,160	11.400	1.570	10.602	1.303	10.602	1.134
		30	0,140	10.500	1.400	9.765	1.162	9.765	1.011
		35	0,120	9.655	1.270	8.979	1.054	8.979	917
		40	0,100	8.880	1.140	8.258	946	8.258	823
		50	0,080	7.550	970	7.022	805	7.022	700
	1,4	60	0,060	6.400	830	5.952	689	5.952	599
		45	0,120	8.250	1.100	7.673	913	7.673	794
	2,9	80	0,055	4.350	610	4.046	506	4.046	440
		25	0,200	12.000	1.800	11.160	1.494	11.160	1.300

≤ 68 HRC

≤ 55 HRC

ALU, CU,
INOX

GRAFITE

SPECIALI

PARAMETRI

MINIFORM

FRESE IMD

SCHUMANJET

MOLDFORM

HIGH FEED

TRIBOS

VORTEX



2Z Frese Sferiche Rastremate per Acciai fino 68 HRC/2F Necked Ball End for Super Hardened Steels

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel			
	< 350 HB				38 ~ 55 HRC				55 ~ 68 HRC			
	Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth
1	17.500	1.100	0,030	0,030	16.500	1.100	0,030	0,030	16.000	800	0,030	0,030
1,5	16.500	1.450	0,040	0,040	16.000	1.300	0,040	0,040	15.200	950	0,030	0,030
2	15.500	1.600	0,060	0,060	14.500	1.450	0,060	0,060	13.800	1.000	0,040	0,040
3	13.000	1.700	0,090	0,090	11.000	1.600	0,090	0,090	10.700	1.150	0,070	0,070
4	12.000	1.800	0,120	0,120	10.300	1.700	0,120	0,120	9.800	1.300	0,120	0,120
6	10.500	1.950	0,160	0,160	9.000	1.850	0,160	0,160	8.500	1.350	0,140	0,140
8	9.500	2.100	0,180	0,180	8.800	2.000	0,180	0,180	8.000	1.450	0,160	0,160
10	8.000	2.400	0,200	0,200	7.300	2.200	0,200	0,200	7.000	1.500	0,180	0,180
12	7.000	2.500	0,220	0,220	6.500	2.300	0,220	0,220	6.000	1.700	0,200	0,200

Profondità di Taglio
Depth of Cut

STFORM 2H6 CR

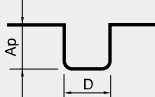
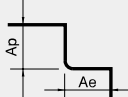
2Z Frese Cilindriche Rastremate per Acciai fino 68 HRC/2F Necked Square End for Super Hardened Steels

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel			
	< 350 HB				38 ~ 55 HRC				55 ~ 68 HRC			
	Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth
0,2	29.000	180	0,001	0,150	28.300	150	0,001	0,150	28.000	140	0,001	0,150
0,3	27.000	190	0,002	0,230	26.500	170	0,002	0,230	26.000	160	0,002	0,230
0,4	26.000	240	0,003	0,300	24.000	220	0,003	0,300	23.000	210	0,003	0,300
0,5	19.500	330	0,004	0,380	18.500	300	0,004	0,380	18.000	270	0,004	0,380
0,8	16.500	430	0,006	0,600	15.500	400	0,006	0,600	15.000	360	0,006	0,600
1	15.800	550	0,015	0,750	14.500	500	0,015	0,750	14.000	420	0,015	0,750
1,5	14.000	600	0,020	1,150	13.000	550	0,020	1,150	12.000	500	0,020	1,150
2	12.000	630	0,025	1,500	10.500	600	0,025	1,500	10.000	580	0,025	1,500
2,5	9.500	660	0,030	1,900	8.800	600	0,030	1,900	8.500	580	0,030	1,900
3	7.000	730	0,040	2,300	6.000	720	0,040	2,300	5.800	650	0,040	2,300
4	6.000	780	0,050	3,000	5.350	750	0,050	3,000	5.000	700	0,050	3,000
5	4.800	830	0,070	3,800	4.300	800	0,070	3,800	4.000	750	0,070	3,800
6	3.600	900	0,080	4,500	3.100	850	0,080	4,500	2.850	800	0,080	4,500
8	3.000	980	0,110	6,000	2.600	950	0,110	6,000	2.450	930	0,110	6,000

Profondità di Taglio
Depth of Cut


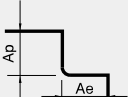
STFORM 2H6 TR

2Z Frese Toriche Rastremate per Acciai fino 68 HRC/2F Necked Corner Radius for Super Hardened Steels

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel			
	< 350 HB				38 ~ 55 HRc				55 ~ 68 HRc			
	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
0,8	17.500	250	0,010	0,050	16.000	200	0,010	0,050	15.000	200	0,010	0,050
1	15.600	400	0,020	0,100	14.000	340	0,020	0,100	13.000	320	0,020	0,100
1,5	13.000	660	0,030	0,250	11.500	600	0,030	0,250	11.000	530	0,030	0,250
2	11.500	730	0,060	0,300	10.500	670	0,060	0,300	10.000	620	0,060	0,300
3	10.000	1.000	0,080	0,450	8.500	700	0,080	0,450	7.500	630	0,080	0,450
4	9.000	1.050	0,100	0,800	8.000	930	0,100	0,800	7.300	900	0,100	0,800
6	7.000	1.170	0,140	1,000	6.300	970	0,140	1,000	5.800	920	0,140	1,000
8	5.300	1.230	0,160	1,300	4.300	1.000	0,160	1,300	3.800	980	0,160	1,300
10	4.350	1.330	0,180	1,500	3.600	1.000	0,180	1,500	3.400	1.000	0,180	1,500
12	3.600	1.450	0,200	1,800	3.000	1.050	0,200	1,800	2.800	1.000	0,200	1,800
Profondità di Taglio Depth of Cut												

STFORM 4H6 TR

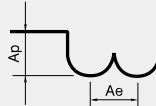
4Z Frese Toriche Rastremate per Acciai fino 68 HRC/4F Necked Corner Radius for Super Hardened Steels

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel			
	< 350 HB				38 ~ 55 HRc				55 ~ 68 HRc			
	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
1	15.000	380	0,020	0,100	14.200	330	0,020	0,100	13.800	300	0,020	0,100
1,5	13.000	480	0,030	0,130	12.300	400	0,030	0,130	12.000	370	0,030	0,130
2	10.500	660	0,060	0,200	10.300	570	0,060	0,200	10.050	540	0,060	0,200
2,5	10.500	720	0,060	0,250	10.150	620	0,060	0,250	9.970	590	0,060	0,250
3	9.000	960	0,080	0,300	8.750	880	0,080	0,300	8.600	850	0,080	0,300
4	8.500	980	0,100	0,580	8.300	900	0,100	0,580	8.000	870	0,100	0,580
6	6.500	1.080	0,140	1,000	6.200	930	0,140	1,000	5.950	900	0,140	1,000
8	4.500	1.150	0,160	1,100	4.300	1.030	0,160	1,100	4.000	1.000	0,160	1,100
10	3.750	1.200	0,180	1,500	3.600	1.080	0,180	1,500	3.400	1.040	0,180	1,500
12	3.200	1.250	0,200	1,900	3.000	1.100	0,200	1,900	2.850	1.060	0,200	1,900
Profondità di Taglio Depth of Cut												

2Z Frese Sferiche per Acciai fino 68 HRC/2F Ball End for Super Hardened Steels

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel			
	< 350 HB				38 ~ 55 HRc				55 ~ 68 HRc			
	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
0,2	24.500	180	0,005	0,005	23.000	150	0,005	0,005	22.000	130	0,003	0,003
0,3	22.000	370	0,008	0,008	21.000	300	0,008	0,008	20.000	270	0,006	0,006
0,4	20.000	600	0,010	0,010	19.250	500	0,010	0,010	18.700	450	0,008	0,008
0,5	19.000	710	0,010	0,010	18.000	650	0,010	0,010	17.500	600	0,009	0,009
0,6	18.000	910	0,015	0,015	17.200	850	0,015	0,015	16.750	800	0,013	0,013
0,8	16.700	1.030	0,020	0,020	16.300	950	0,020	0,020	16.000	880	0,018	0,018
1	16.000	1.080	0,030	0,030	15.750	1.000	0,030	0,030	15.200	900	0,020	0,020
1,5	15.500	1.230	0,040	0,040	14.000	1.150	0,040	0,040	13.800	1.050	0,030	0,030
2,5	13.500	1.350	0,060	0,060	12.500	1.300	0,060	0,060	12.000	1.150	0,040	0,040
3	12.500	1.450	0,090	0,090	11.500	1.400	0,090	0,090	11.000	1.200	0,065	0,065
4	12.000	1.550	0,120	0,120	10.450	1.500	0,120	0,120	10.000	1.300	0,090	0,090
5	10.450	1.650	0,140	0,140	9.800	1.600	0,140	0,140	9.450	1.400	0,120	0,120
6	9.800	1.800	0,160	0,160	9.300	1.700	0,160	0,160	9.150	1.580	0,135	0,135
8	9.500	1.900	0,180	0,180	9.100	1.800	0,180	0,180	8.900	1.630	0,160	0,160
10	8.500	2.100	0,200	0,200	7.500	2.000	0,200	0,200	7.280	1.720	0,180	0,180
12	7.350	2.150	0,220	0,220	6.700	2.100	0,220	0,220	6.450	1.900	0,020	0,020

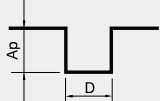
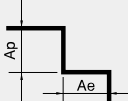
Profondità di Taglio
Depth of Cut



≤ 68 HRC
≤ 55 HRC
ALU, CU, INOX
GRAFITE
SPECIALI
PARAMETRI
MINIFORM
FRESE IND
SCHUMANJET
MOLDFORM
HIGH FEED
TRIBOS
VORTEX

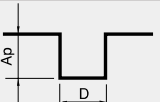
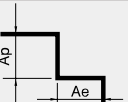
STFORM 2H6 C

2Z Frese Cilindriche per Acciai fino 68 HRC/2F Square End for Super Hardened Steels

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron					Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel			
	< 350 HB					38 ~ 55 HRc				55 ~ 68 HRc			
	Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
0,3	25.000	120	0,015	0,200	24.000	120	0,015	0,200	22.000	100	0,015	0,200	
0,5	21.000	150	0,020	0,350	20.000	150	0,020	0,350	19.500	120	0,020	0,350	
1	16.500	170	0,040	0,750	16.000	170	0,040	0,750	15.800	145	0,040	0,750	
2	10.500	180	0,060	1,500	10.000	180	0,060	1,500	9.700	165	0,060	1,500	
3	6.800	220	0,090	2,250	6.500	220	0,090	2,250	6.300	210	0,090	2,250	
4	6.300	250	0,100	3,000	6.100	250	0,100	3,000	5.950	240	0,100	3,000	
5	4.750	260	0,120	4,000	4.450	260	0,120	4,000	4.250	250	0,120	4,000	
6	4.300	270	0,140	4,500	4.100	270	0,140	4,500	4.000	260	0,140	4,500	
8	3.150	300	0,160	6,000	3.000	300	0,160	6,000	2.950	290	0,160	6,000	
10	2.650	320	0,180	7,500	2.500	320	0,180	7,500	2.350	310	0,180	7,500	
12	2.150	360	0,200	8,000	1.050	360	0,200	8,000	950	350	0,200	8,000	
Profondità di Taglio Depth of Cut													

STFORM 4H6 C

4Z Frese Cilindriche per Acciai fino 68 HRC/4F Square End for Super Hardened Steels

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron					Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel			
	< 350 HB					38 ~ 55 HRc				55 ~ 68 HRc			
	Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
1	16.500	290	0,040	0,750	16.000	290	0,040	0,750	15.800	245	0,040	0,750	
1,5	13.500	300	0,040	0,750	13.500	300	0,040	0,750	12.800	250	0,040	0,750	
2	10.500	310	0,060	1,500	10.000	305	0,060	1,500	9.700	280	0,060	1,500	
3	6.800	375	0,090	2,250	6.500	370	0,090	2,250	6.300	350	0,090	2,250	
4	6.300	425	0,100	3,000	6.100	420	0,100	3,000	5.950	400	0,100	3,000	
6	4.300	460	0,140	4,500	4.100	450	0,140	4,500	4.000	440	0,140	4,500	
8	3.150	510	0,160	6,000	3.000	500	0,160	6,000	2.950	490	0,160	6,000	
10	2.650	550	0,180	7,500	2.500	530	0,180	7,500	2.350	500	0,180	7,500	
12	2.150	610	0,200	8,000	1.050	600	0,200	8,000	950	580	0,200	8,000	
Profondità di Taglio Depth of Cut													

2Z Frese Toriche per Acciai fino 68 HRC/2F Corner Radius Long for Super Hardened Steels

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel			
	< 350 HB				38 ~ 55 HRc				55 ~ 68 HRc			
	Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth
0,8	16.500	360	0,015	0,080	15.500	340	0,015	0,080	14.500	320	0,015	0,080
1	15.500	400	0,020	0,100	15.000	360	0,020	0,100	14.000	340	0,020	0,100
1,5	12.700	650	0,030	0,250	12.000	600	0,030	0,250	11.750	550	0,030	0,250
2	11.300	800	0,060	0,300	11.000	750	0,060	0,300	10.500	680	0,060	0,300
3	9.750	950	0,080	0,450	8.800	900	0,080	0,450	8.500	810	0,080	0,450
4	9.300	1.050	0,100	0,800	8.300	1.000	0,100	0,800	8.000	900	0,100	0,800
5	7.800	1.150	0,120	0,900	7.000	1.100	0,120	0,900	6.750	1.050	0,120	0,900
6	6.900	1.200	0,140	1,000	6.250	1.150	0,140	1,000	6.000	1.100	0,140	1,000
8	4.800	1.250	0,160	1,300	4.250	1.200	0,160	1,300	4.000	1.150	0,160	1,300
10	4.250	1.300	0,180	1,500	3.500	1.250	0,180	1,500	3.300	1.200	0,180	1,500
12	3.550	1.350	0,200	1,800	3.200	1.300	0,200	1,800	3.100	1.270	0,200	1,800
Profondità di Taglio Depth of Cut												

4Z Frese Toriche per Acciai fino 68 HRC/4F Corner Radius Long for Super Hardened Steels

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel			
	< 350 HB				38 ~ 55 HRc				55 ~ 68 HRc			
	Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth
3	9.750	1.330	0,080	0,450	8.800	1.260	0,080	0,450	8.500	1.130	0,080	0,450
4	9.300	1.470	0,100	0,800	8.300	1.400	0,100	0,800	8.000	1.260	0,100	0,800
6	6.900	1.680	0,140	1,000	6.250	1.610	0,140	1,000	6.000	1.540	0,140	1,000
8	4.800	1.750	0,160	1,300	4.250	1.680	0,160	1,300	4.000	1.610	0,160	1,300
10	4.250	1.820	0,180	1,500	3.500	1.750	0,180	1,500	3.300	1.680	0,180	1,500
12	3.550	1.890	0,200	1,800	3.200	1.820	0,200	1,800	3.100	1.780	0,200	1,800
Profondità di Taglio Depth of Cut												

STFORM 6H6 C

6Z Frese Cilindriche per Acciai fino 68 HRC/6F Square Endmill for Super Hardened Steels

Materiale Material		Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel Cast Iron		Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel 38 ~ 55 HRc		Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Hardened Steel 55 ~ 68 HRc	
Diametro Diameter	Lunghezza del tagliante Length of Cut (mm)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
6	15	2.300	550	2.200	500	2.000	480
	25	1.450	240	1.300	240	1.100	230
8	25	1.700	500	1.600	450	1.400	430
	35	1.050	280	900	280	800	270
10	35	1.300	480	1.200	430	1.000	410
	45	950	300	800	300	700	290
12	40	1.050	450	1.050	400	900	380
	50	750	320	600	320	550	310
Profondità di Taglio Depth of Cut	Tipo Corto Short Type						
	Tipo Lungo Long Type						

≤ 68 HRC

≤ 55 HRC

ALU, CU,
INOX

GRAFITE

SPECIALI

PARAMETRI

MINIFORM

FRESE IMD

SCHUMANJET

MOLDFORM

HIGH FEED

TRIBOS

VORTEX



2Z Frese Sferiche Rastremate/2F Naked Ball End

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron				Acciaio Legato - Acciaio Bonificato Acciaio temprato Prehardened Steel - Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Prehardened Steel - Hardened Steel			
	< 350 HB				38 ~ 55 HRC				55 ~ 68 HRc			
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
0,2	36.000	220	0,003	0,003	30.000	180	0,003	0,003	27.000	150	0,003	0,003
0,3	34.000	260	0,005	0,005	27.000	200	0,005	0,005	24.000	170	0,005	0,005
0,4	32.000	330	0,007	0,007	24.000	300	0,007	0,007	21.000	250	0,007	0,007
0,5	29.000	550	0,015	0,015	22.000	450	0,015	0,015	19.000	350	0,015	0,015
0,6	27.000	700	0,018	0,018	20.000	600	0,018	0,018	18.000	400	0,018	0,018
0,8	24.000	1.000	0,022	0,022	18.500	800	0,022	0,022	17.000	600	0,022	0,022
1	21.000	1.200	0,030	0,030	17.000	1.000	0,030	0,030	16.000	800	0,030	0,030
1,5	18.000	1.300	0,040	0,040	16.000	1.150	0,040	0,040	14.000	950	0,040	0,040
2	16.000	1.450	0,060	0,060	14.000	1.300	0,060	0,060	12.500	1.100	0,060	0,060
3	14.000	1.600	0,090	0,090	12.000	1.500	0,090	0,090	10.500	1.250	0,090	0,090
4	12.000	1.700	0,120	0,120	10.000	1.500	0,120	0,120	9.000	1.350	0,120	0,120
5	11.000	1.850	0,150	0,150	9.000	1.600	0,150	0,150	8.000	1.400	0,150	0,150
6	10.000	2.000	0,160	0,160	8.500	1.700	0,160	0,160	7.500	1.450	0,160	0,160
8	9.500	2.100	0,180	0,180	8.000	1.800	0,180	0,180	7.000	1.600	0,180	0,180
10	9.000	2.200	0,200	0,200	7.500	2.000	0,200	0,200	6.500	1.750	0,200	0,200
12	8.000	2.500	0,220	0,220	7.000	2.200	0,220	0,220	6.000	2.000	0,220	0,220
Profondità di Taglio Depth of Cut												

≤ 68 HRC

≤ 55 HRC

ALU, CU,
INOX

GRAFITE

SPECIALI

PARAMETRI

MINIFORM

FRESE IMD

SCHUMANJET

MOLDFORM

HIGH FEED

TRIBOS

VORTEX

STFORM 2HS CR

2Z Frese Cilindriche Rastremate/2F Naked Square End

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron					Acciaio Legato - Acciaio Bonificato Acciaio temprato Prehardened Steel - Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Prehardened Steel - Hardened Steel			
	< 350 HB					38 ~ 55 HRc				55 ~ 68 HRc			
	Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
0,2	30.000	200	0,001	0,150	28.000	150	0,001	0,150	26.500	130	0,001	0,150	
0,3	27.000	210	0,002	0,230	26.000	170	0,002	0,230	24.500	150	0,002	0,230	
0,4	23.400	260	0,003	0,300	22.000	220	0,003	0,300	20.500	200	0,003	0,300	
0,5	21.500	340	0,004	0,380	20.000	300	0,004	0,380	19.500	280	0,004	0,380	
0,8	19.500	450	0,006	0,600	18.500	400	0,006	0,600	18.000	350	0,006	0,600	
1	16.500	580	0,015	0,750	15.000	500	0,015	0,750	14.500	450	0,015	0,750	
1,5	15.000	600	0,020	1,150	13.500	550	0,020	1,150	12.500	500	0,020	1,150	
2	11.500	650	0,025	1,500	9.000	600	0,025	1,500	8.000	550	0,025	1,500	
2,5	9.000	680	0,030	1,900	7.500	600	0,030	1,900	6.750	600	0,030	1,900	
3	7.500	720	0,040	2,300	5.800	720	0,040	2,300	5.450	650	0,040	2,300	
4	5.500	800	0,050	3,000	4.000	750	0,050	3,000	3.800	680	0,050	3,000	
5	4.000	850	0,070	3,800	3.200	800	0,070	3,800	2.950	750	0,070	3,800	
6	3.500	950	0,080	4,500	2.700	850	0,080	4,500	2.550	800	0,080	4,500	
8	3.000	1.050	0,110	6,000	2.400	950	0,110	6,000	2.200	850	0,110	6,000	
Profondità di Taglio Depth of Cut													

STFORM 2HS TR

2Z Frese Toriche Rastremate/2F Naked Corner Radius

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron					Acciaio Legato - Acciaio Bonificato Acciaio temprato Prehardened Steel - Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Prehardened Steel - Hardened Steel			
	< 350 HB					38 ~ 55 HRc				55 ~ 68 HRc			
	Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
0,8	17.800	260	0,010	0,080	17.000	230	0,010	0,050	16.000	200	0,010	0,050	
1	15.900	450	0,020	0,150	15.000	370	0,020	0,100	14.500	300	0,020	0,100	
1,5	12.700	700	0,030	0,300	12.000	640	0,030	0,250	11.000	520	0,030	0,250	
2	11.000	830	0,060	0,400	10.500	700	0,060	0,300	1.000	600	0,060	0,300	
3	9.500	1.100	0,080	0,600	9.000	980	0,080	0,450	8.500	850	0,080	0,450	
4	8.700	1.150	0,100	1,000	8.500	1.000	0,100	0,800	8.250	900	0,100	0,800	
6	7.000	1.200	0,140	1,200	6.500	1.100	0,140	1,000	6.000	1.000	0,140	1,000	
8	4.800	1.250	0,160	1,500	4.500	1.170	0,160	1,300	4.300	1.070	0,160	1,300	
10	4.000	1.300	0,180	1,800	3.750	1.200	0,180	1,500	3.250	1.100	0,180	1,500	
12	3.400	1.350	0,200	2,200	3.200	1.200	0,200	1,800	3.000	1.100	0,200	1,800	
Profondità di Taglio Depth of Cut													

2Z Frese Toriche Rastremate/2F Naked Corner Radius

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron				Acciaio Legato - Acciaio Bonificato Acciaio temprato Prehardened Steel - Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Prehardened Steel - Hardened Steel			
	< 350 HB				38 ~ 55 HRC				55 ~ 68 HRC			
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
1	15.900	400	0,020	0,130	15.000	350	0,020	0,100	14.500	300	0,020	0,080
1,5	13.000	500	0,030	0,150	13.000	450	0,030	0,130	13.000	400	0,030	0,100
2	11.000	750	0,040	0,220	10.500	600	0,060	0,200	1.000	500	0,060	0,170
2,5	10.500	800	0,060	0,300	10.500	650	0,060	0,250	10.500	550	0,060	0,200
3	9.500	1.000	0,070	0,400	9.000	900	0,080	0,300	8.500	800	0,080	0,250
4	8.700	1.050	0,090	0,700	8.500	950	0,100	0,580	8.250	850	0,100	0,450
6	7.000	1.100	0,120	1,100	6.500	1.000	0,140	1,000	6.000	900	0,140	0,750
8	4.800	1.150	0,150	1,400	4.500	1.100	0,160	1,100	4.300	1.000	0,160	0,900
10	4.000	1.200	0,170	1,700	3.750	1.150	0,180	1,500	3.250	1.050	0,180	1,000
12	3.400	1.300	0,190	2,100	3.200	1.180	0,200	1,900	3.000	1.100	0,200	1,500
Profondità di Taglio Depth of Cut												

STFORM 2HS SF2/SF1

2Z Frese Sferiche - Normali - Corte/2F Ball End - Regular

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron				Acciaio Legato - Acciaio Bonificato Acciaio temprato Prehardened Steel - Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Prehardened Steel - Hardened Steel			
	< 350 HB				38 ~ 55 HRC				55 ~ 68 HRC			
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
0,3	30.000	300	0,010	0,010	28.000	270	0,007	0,007	27.500	250	0,005	0,005
0,5	26.000	650	0,015	0,015	25.000	600	0,011	0,011	24.500	400	0,007	0,007
1	21.000	1.200	0,030	0,030	18.000	1.000	0,030	0,030	16.500	800	0,030	0,030
1,5	18.000	1.300	0,040	0,040	17.000	1.150	0,040	0,040	15.000	950	0,040	0,040
2	16.000	1.450	0,060	0,060	15.000	1.300	0,060	0,060	12.750	1.100	0,060	0,060
3	14.000	1.600	0,090	0,090	13.500	1.500	0,090	0,090	11.000	1.250	0,090	0,090
4	12.000	1.700	0,120	0,120	11.000	1.500	0,120	0,120	9.500	1.350	0,120	0,120
6	10.000	2.000	0,160	0,160	9.000	1.700	0,160	0,160	8.000	1.450	0,160	0,160
8	9.500	2.100	0,180	0,180	8.500	1.800	0,180	0,180	7.800	1.600	0,180	0,180
10	9.000	2.200	0,200	0,200	8.000	2.000	0,200	0,200	7.000	1.750	0,200	0,200
12	8.000	2.500	0,220	0,220	7.500	2.200	0,220	0,220	6.500	2.000	0,220	0,220
Profondità di Taglio Depth of Cut												

≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

STFORM 2HS C2/C3

2Z Frese Cilindriche - Normali - Lunghe/2F Square End - Regular - Long

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron		Acciaio Legato - Acciaio Bonificato Acciaio temprato Prehardened Steel - Hardened Steel		Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Prehardened Steel - Hardened Steel	
	< 350 HB		38 ~ 55 HRc		55 ~ 68 HRc	
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
0,3	27.000	140	26.000	120	24.000	100
0,5	23.000	160	22.000	150	20.000	120
1	18.000	190	17.000	170	15.000	150
2	12.000	200	11.000	180	10.000	160
3	8.000	250	7.000	220	7.000	200
4	7.000	250	6.500	250	6.000	230
5	5.600	280	5.000	260	5.000	240
6	4.900	300	4.500	270	4.300	250
8	3.600	320	3.250	300	3.000	270
10	2.800	350	2.700	320	2.500	300
12	2.400	400	2.250	360	2.000	340

Profondità di Taglio Depth of Cut			
--------------------------------------	--	--	--

STFORM 4HS C2/C3

4Z Frese Cilindriche - Normali - Lunghe/4F Square End - Regular - Long

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron		Acciaio Legato - Acciaio Bonificato Acciaio temprato Prehardened Steel - Hardened Steel		Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Prehardened Steel - Hardened Steel	
	< 350 HB		38 ~ 55 HRc		55 ~ 68 HRc	
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
1	14.000	160	13.000	160	11.500	150
1,5	12.000	200	11.000	200	10.000	175
2	10.000	220	10.000	220	9.500	200
3	8.000	250	7.500	250	7.300	220
4	7.000	270	6.500	270	6.300	245
5	5.200	290	5.700	290	5.500	250
6	4.700	310	4.000	310	3.750	270
8	3.600	340	3.400	340	3.200	300
10	2.400	370	2.200	370	2.000	330
12	2.200	400	2.000	400	1.850	350

Profondità di Taglio Depth of Cut			
--------------------------------------	--	--	--

2Z Frese Toriche Rastremate - Lunghe/2F Corner Radius - Long

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron				Acciaio Legato - Acciaio Bonificato Acciaio temprato Prehardened Steel - Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Prehardened Steel - Hardened Steel			
	< 350 HB				38 ~ 55 HRc				55 ~ 68 HRc			
	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
0,8	16.500	370	0,015	0,100	16.000	340	0,015	0,080	15.500	320	0,010	0,060
1	15.900	400	0,020	0,150	15.000	360	0,020	0,100	14.500	350	0,020	0,100
1,5	12.700	650	0,030	0,300	12.000	600	0,030	0,250	11.000	500	0,030	0,250
2	11.000	800	0,060	0,400	10.500	750	0,060	0,300	1.000	700	0,060	0,300
3	9.500	1.000	0,080	0,600	9.000	900	0,080	0,450	8.500	850	0,080	0,450
4	8.700	1.100	0,100	1,000	8.500	1.000	0,100	0,800	8.250	950	0,100	0,800
5	7.500	1.100	0,120	1,100	7.300	1.100	0,120	0,900	7.000	1.000	0,120	0,900
6	7.000	1.150	0,140	1,200	6.500	1.150	0,140	1,000	6.000	1.050	0,140	1,000
8	4.800	1.200	0,160	1,500	4.500	1.200	0,160	1,300	4.300	1.150	0,160	1,300
10	4.000	1.250	0,180	1,800	3.750	1.250	0,180	1,500	3.250	1.230	0,180	1,500
12	3.400	1.300	0,200	2,200	3.200	1.300	0,200	1,800	3.000	1.250	0,200	1,800

Profondità di Taglio
Depth of Cut

4Z Frese Toriche Rastremate - Lunghe/4F Corner Radius - Long

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron				Acciaio Legato - Acciaio Bonificato Acciaio temprato Prehardened Steel - Hardened Steel				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Prehardened Steel - Hardened Steel			
	< 350 HB				38 ~ 55 HRc				55 ~ 68 HRc			
	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
2	11.000	750	0,040	0,220	10.500	600	0,060	0,200	1.000	500	0,060	0,170
3	9.500	1.000	0,070	0,400	9.000	900	0,080	0,300	8.500	800	0,080	0,250
4	8.700	1.050	0,090	0,700	8.500	950	0,100	0,630	8.250	850	0,100	0,450
5	8.300	1.050	0,100	0,900	7.800	1.000	0,120	0,800	7.300	880	0,110	0,680
6	7.000	1.100	0,120	1,100	6.500	1.000	0,140	1,000	6.000	900	0,140	0,750
8	4.800	1.150	0,150	1,400	4.500	1.100	0,160	1,100	4.300	1.000	0,160	0,900
10	4.000	1.200	0,170	1,700	3.750	1.150	0,180	1,500	3.250	1.050	0,180	1,000
12	3.400	1.300	0,190	2,100	3.200	1.180	0,200	1,900	3.000	1.100	0,200	1,500

Profondità di Taglio
Depth of Cut

≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDIFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

STFORM 6HS C2

6Z Frese Cilindriche - Normali/6F Square End - Regular

Materiale Material		Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel Cast Iron < 350 HB		Acciaio Legato - Acciaio Bonificato Acciaio temprato Prehardened Steel - Hardened Steel 38 ~ 55 HRc		Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Prehardened Steel - Hardened Steel 55 ~ 68 HRc	
Diametro Diameter	Lunghezza del tagliante Length of Cut (mm)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
6	15	2.650	640	2.400	600	2.200	400
	25	1.700	300	1.500	240	1.350	200
8	25	2.000	600	1.800	560	1.600	520
	35	1.250	300	1.100	280	1.000	240
10	35	1.600	580	1.400	550	1.200	500
	45	1.100	330	1.000	300	850	260
12	40	1.300	550	1.150	500	900	370
	50	900	350	800	320	650	250
Profondità di Taglio Depth of Cut	Tipo Corto Short Type						
	Tipo Lungo Long Type						

STFORM 4HS T-HF

4Z Frese Toriche Alto Avanzamento/4F Corner Radius for High Feed Rate

Materiale Material	Acciaio Basso Legato - Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel - Tool Steel - Cast Iron < 350 HB				Acciaio Legato - Acciaio Bonificato Acciaio temprato Prehardened Steel - Hardened Steel 38 ~ 55 HRc				Acciaio Bonificato - Acciaio Temprato Prehardened Steel - Hardened Steel 55 ~ 68 HRc			
	Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth
6	8.000	11.000	2,000	0,200	7.400	10.000	2,000	0,150	7.000	7.500	1,500	0,100
8	6.000	10.000	3,000	0,250	5.600	9.000	3,000	0,200	5.000	7.000	2,000	0,150
10	5.000	9.000	4,500	0,300	4.500	8.000	4,000	0,250	4.000	6.500	2,500	0,200
12	4.500	8.000	5,500	0,350	4.000	7.000	5,000	0,300	3.750	6.000	3,000	0,200
Profondità di Taglio Depth of Cut												

2Z Frese Cilindriche per Alluminio/2F Square End for Aluminum

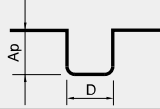
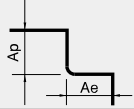
Materiale Material	Leghe di Alluminio Aluminium Alloys							
	< 350 HB							
	300 m/min Fresatura laterale Side Milling		240 m/min Scanalatura Slotting		240 m/min Fresatura laterale Side Milling		200 m/min Scanalatura Slotting	
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
1	34.000	500	34.000	400	34.000	400	34.000	300
2	34.000	800	32.000	720	32.000	720	27.000	400
3	27.000	1.200	21.000	800	21.000	800	18.000	500
4	20.500	1.300	16.000	850	16.000	850	14.000	600
5	16.500	1.400	13.000	850	13.000	850	11.000	620
6	14.000	1.600	11.000	940	11.000	940	9.400	650
8	10.000	1.700	8.000	1.000	8.000	1.000	6.800	680
10	8.000	1.800	6.500	1.000	6.500	1.000	5.400	720
12	7.000	1.900	5.400	1.000	5.400	1.000	4.500	800
Profondità di Taglio Depth of Cut								

3Z Frese Cilindriche per Alluminio/3F Square End for Aluminum

Materiale Material	Leghe di Alluminio Aluminium Alloys			
	< 350 HB			
	Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	
Fresatura verticale Vertical Milling			Scanalatura Slotting	Fresatura laterale Side Milling
1	25.000	110	770	930
2	22.000	150	1.530	1.690
3	18.400	170	1.600	1.760
4	14.000	200	1.680	1.840
5	11.000	220	1.720	1.920
6	9.200	230	1.800	1.980
8	7.000	240	1.830	2.010
10	5.500	280	1.940	2.120
12	4.400	320	2.150	2.300
16	3.200	400	2.320	2.410
20	2.800	500	2.970	3.070
		Ap = 0,75xD	Ap = 0,75xD	Ap = 0,75xD Ae = 0,3xD
Profondità di Taglio Depth of Cut				

STFORM 3ALT

3Z Frese Toriche per Alluminio/3F Corner Radius for Aluminum

Materiale Material	Leghe di Alluminio Aluminium Alloys				
	< 350 HB				
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Fresatura verticale Vertical Milling		Avanzamento Feed (mm/min)	
		Fresatura laterale Side Milling		Scanalatura Slotting	Fresatura laterale Side Milling
3	24.000	200	1.690	1.800	
4	22.000	230	1.730	1.910	
6	16.000	245	1.880	2.120	
8	12.700	270	1.900	2.140	
10	10.000	315	1.990	2.140	
12	8.400	350	2.210	2.430	
16	6.360	430	2.400	2.550	
20	5.000	540	3.060	3.300	
		Ap = 0,75xD	Ap = 0,75xD	Ap = 0,75xD Ae = 0,3xD	
Profondità di Taglio Depth of Cut					

STFORM 2RAT

2Z Frese Toriche per Rame/2F Corner Radius for Copper

Materiale Material	Leghe di Alluminio Aluminium Alloys				Leghe di Alluminio Aluminium Alloys				Leghe di Alluminio / Rame Aluminium Alloys / Copper			
	< 350 HB				Si < 13%							
	Fresatura normale Regular Milling		Fresatura alta velocità High Speed Milling		Fresatura normale Regular Milling		Fresatura alta velocità High Speed Milling		Fresatura normale Regular Milling		Fresatura alta velocità High Speed Milling	
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
2	25.000	800	37.000	1.400	25.000	800	28.000	800	9.600	300	17.000	400
3	16.800	900	32.000	1.700	16.800	900	19.200	1.000	6.400	375	14.000	500
4	12.400	1.000	24.000	2.000	12.400	1.000	15.400	1.200	4.800	450	12.400	650
6	8.400	1.100	16.000	2.300	8.400	1.100	12.700	1.700	3.200	600	8.400	800
8	6.400	1.200	12.000	2.500	6.400	1.200	9.600	1.800	2.800	750	6.400	1.000
10	5.100	1.350	9.500	2.800	5.100	1.350	7.700	2.000	2.450	800	5.100	1.100
12	4.200	1.450	8.000	3.000	4.200	1.450	6.400	2.100	2.400	830	4.200	1.250
Profondità di Taglio Depth of Cut	Ap = 1D Ae = 0.2D		Ap = 1D Ae = 0.1D		Ap = 1D Ae = 0.2D		Ap = 1D Ae = 0.1D		Ap = 1D Ae = 0.2D		Ap = 1D Ae = 0.1D	

2Z Frese Sferiche per Materiali Sintetici/2F Ball End for Synthetic Materials

Materiale Material	Materiali Sintetici / ABS Synthetic Materials / ABS	
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
0,2	37.000	50
0,4	37.000	100
0,6	37.000	140
0,8	37.000	190
1	32.000	210
2	21.000	210
3	19.000	240
4	17.000	270
5	15.000	300
6	12.000	350
8	9.000	420
10	6.000	600
12	4.000	870

Profondità di Taglio
Depth of Cut

STFORM 2SIC

2Z Frese Cilindriche per Materiali Sintetici/2F Square End for Synthetic Materials

Materiale Material	Materiali Sintetici / ABS Synthetic Materials / ABS	
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
0,4	50.000	100
0,5	50.000	130
0,6	40.000	150
0,8	30.000	170
1	23.000	190
2	20.000	190
3	17.500	220
4	15.000	240
5	13.500	270
6	10.500	340
8	8.000	400
10	5.000	580
12	3.800	850

Profondità di Taglio
Depth of Cut

≤ 68 HRC

≤ 55 HRC

ALU, CU,
INOX

GRAFITE

SPECIALI

PARAMETRI

MINIFORM

FRESE IMD

SCHUMANJET

MOLDFORM

HIGH FEED

TRIBOS

VORTEX

4Z Frese Cilindriche per Inox/4F Square for Stainless Steel

Materiale Material	Acciaio Legato Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel Tool Steel - Cast Iron		Leghe di Titanio Titanium Alloy		Acciaio Inox Stainless Steel		Acciaio Temprato Hardened Steel	
	~45 HRc				45-55 HRc		45-55 HRc	
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
1	22.260	630	15.360	450	10.462	220	8.240	215
1,5	19.080	650	13.165	475	8.970	230	7.060	220
2	17.490	700	12.070	500	8.220	245	6.470	230
2,5	13.990	730	9.650	525	6.575	260	5.175	240
3	13.780	750	9.510	540	6.475	265	5.100	255
4	10.330	780	7.120	545	4.855	270	3.820	260
6	6.890	795	4.755	550	3.235	275	2.550	265
8	5.170	810	3.570	560	2.430	285	1.910	270
10	4.130	825	2.850	570	1.940	290	1.530	275
12	3.440	840	2.375	585	1.620	300	1.270	280

Profondità di Taglio Depth of Cut				
--------------------------------------	--	--	--	--

4Z Frese Toriche per Inox/4F Corner Radius for Stainless Steel

Materiale Material	Acciaio Legato Acciaio per Utensili - Ghisa Carbon Steel - Alloy Steel Tool Steel - Cast Iron		Leghe di Titanio Titanium Alloy		Acciaio Inox Stainless Steel		Acciaio Temprato Hardened Steel	
	~45 HRc				45-55 HRc		~55 HRc	
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
1	22.260	630	15.360	450	10.462	220	8.240	215
1,5	19.080	650	13.165	475	8.970	230	7.060	220
2	17.490	700	12.070	500	8.220	245	6.470	230
2,5	13.990	730	9.650	525	6.575	260	5.175	240
3	13.780	750	9.510	540	6.475	265	5.100	255
4	10.330	780	7.120	545	4.855	270	3.820	260
6	6.890	795	4.755	550	3.235	275	2.550	265
8	5.170	810	3.570	560	2.430	285	1.910	270
10	4.130	825	2.850	570	1.940	290	1.530	275
12	3.440	840	2.375	585	1.620	300	1.270	280

Profondità di Taglio Depth of Cut	$A_p \leq 0.5D$							
--------------------------------------	-----------------	--	--	--	--	--	--	--

2Z Frese Sferiche - Rivestimento Diamante per Grafite/2F Ball End - Diamond Coated

Materiale Material	Grafite Graphite	
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
1	26.000	1.500
2	22.000	1.800
3	19.000	2.000
4	16.000	2.400
6	14.000	2.600
8	12.000	2.800
10	11.000	3.000
12	10.000	3.200
Profondità di Taglio Depth of Cut		

4Z Frese Sferiche - Rivestimento Diamante per Grafite/4F Ball End - Diamond Coated

Materiale Material	Grafite Graphite	
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
1,5	26.000	1.800
2	22.000	2.200
3	19.000	2.500
4	16.000	2.700
6	14.000	3.000
8	12.000	3.500
10	11.000	4.000
12	10.000	4.600
Profondità di Taglio Depth of Cut		

4Z Frese Toriche - Rivestimento Diamante per Grafite/4F Corner Radius - Diamond Coated

Materiale Material	Grafite Graphite			
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Ap Axial Depth	Ae Radial Depth
1	36.000	430	1,500	0,050
2	30.000	470	3,000	0,100
3	21.000	640	4,500	0,300
4	16.000	540	6,000	0,400
5	12.500	560	7,500	0,500
6	10.500	590	9,000	0,600
8	8.000	610	12,000	0,800
10	6.400	640	15,000	1,000
12	5.300	630	18,000	1,200

Profondità di Taglio Depth of Cut		
--------------------------------------	--	--

1Z Frese Monotagliante per Alluminio e Plastica/1F End Mill

Materiale Material	Acrilici / ABS Acrylic / ABS		Acciaio Alloy Steel	
Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
1	32.000	2.000	23.000	1.300
1,2	32.000	2.100	23.000	1.400
1,5	32.000	2.100	23.000	1.400
2	32.000	2.200	23.000	1.500
2,5	28.000	2.300	21.000	1.550
3	25.000	2.400	18.000	1.600
4	20.000	2.400	15.000	1.700
6	13.500	2.500	10.000	1.800

Profondità di Taglio Depth of Cut	
--------------------------------------	--

2Z Punte da Centro/2F Centering

Materiale Material	Acciaio Basso Legato Carbon Steel		Acciaio Legato - Acciaio per Utensili Alloy Steel - Tool Steel		Acrilici Bonificato Prehardened Steel		Leghe di Alluminio Aluminium Alloys	
	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
3	1.500	100	1.200	50	1.000	40	2.000	200
4	1.350	100	1.100	50	950	40	1.800	200
5	1.300	100	1.050	50	900	40	1.700	200
6	1.200	100	1.000	50	900	40	1.600	200
8	1.100	100	900	50	800	40	1.500	200
10	1.000	100	900	40	800	30	1.400	200
12	900	90	850	40	750	30	1.300	200
Profondità di Taglio Depth of Cut								

2Z Frese Multifunzione - Centrini e Svasature/2F NC Drill

Materiale Material	Acciaio Basso Legato Carbon Steel		Acciaio Legato - Acciaio per Utensili Alloy Steel - Tool Steel		Leghe di Alluminio Aluminium Alloys	
	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
3	1.500	100	1.500	20	2.000	150
4	1.400	120	1.400	30	1.900	170
6	1.300	140	1.300	40	1.800	190
8	1.200	160	1.200	50	1.700	210
10	1.100	180	1.100	60	1.600	230
12	1.000	200	1.000	70	1.500	250
Profondità di Taglio Depth of Cut						

STFORM 2CRRC

2Z Frese a Raggio Concavo/2F Corner Rounding R-C

Materiale Material	Acciaio Basso Legato Carbon Steel				Acciaio Legato - Acciaio per Utensili Alloy Steel - Tool Steel				Acrilici Bonificato - Acciaio Temprato Prehardened Steel - Hardened Steel			
	Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)		Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)		Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)			
			Sgrossatura Roughing	Finitura Finishing		Sgrossatura Roughing	Finitura Finishing		Sgrossatura Roughing	Finitura Finishing		
	0,4	12.800	50	60	9.100	40	55	7.300	30	40		
	0,6	11.200			8.000			6.400				
	1	8.800			6.400			5.100				
	1,5	7.200			5.100			4.100				
	2	5.000			3.500			3.400				
	3	3.000			2.200			2.600				
	4	2.200			1.900			2.200				
	6	2.000			1.600			1.700				
	8	1.500			1.200			1.300				
	10	1.300			900			1.000				

STFORM 2TC

2Z Frese per Cave a "T" - Nude/4F Round T Slot Cutter - Nude

Materiale Material	Acrilici / ABS Acrylic / ABS			Leghe di Alluminio Aluminium Alloys	
	Diametro Diameter	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)	Giri/Min RPM	Avanzamento Feed (mm/min)
	3	30.310	550	27.560	550
	4	22.730	575	20.670	575
	5	18.180	660	16.530	660
	6	15.300	720	13.780	720
	8	11.370	835	10.335	835
	10	9.100	990	8.270	990
	12	7.580	1.105	6.890	1.105

Profondità di Taglio Depth of Cut	
--------------------------------------	--

4Z Frese per Cave a "T" - Raggiate/4F Round T Slot Cutter - C

Materiale <i>Material</i>	Acciaio Basso Legato <i>Carbon Steel</i>		Acciaio Legato - Acciaio per Utensili <i>Alloy Steel - Tool Steel</i>		Acrilici Bonificato <i>Prehardened Steel</i>	
	Giri/Min <i>RPM</i>	Avanzamento <i>Feed (mm/min)</i>	Giri/Min <i>RPM</i>	Avanzamento <i>Feed (mm/min)</i>	Giri/Min <i>RPM</i>	Avanzamento <i>Feed (mm/min)</i>
6	1.430	70	950	50	720	40
8	1.070	60	720	40	540	30
10	860	50	580	35	430	25
Profondità di Taglio <i>Depth of Cut</i>						

MINIFORM HM26/HM27

FRESE PER STAMPI DIAMETRO MM 1

Frese in metallo duro ad alte prestazioni per stampi plastica e stampi trancia 300HB/60HRC.

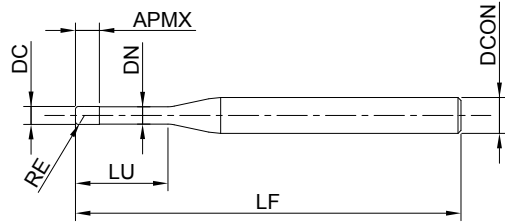
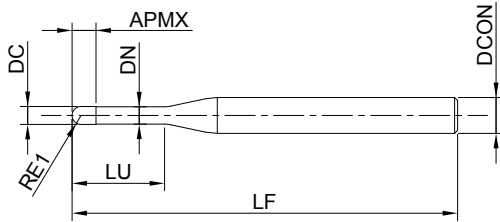
Grana ultrafine con rivestimento AlTiSiN, Raggio di raccordo antirottura e svincolo a 12°.

Frese HM26 -semisferica cilindrica

HM27 -torica cilindrica

HM28 -semisferica conica*

HM29 -torica conica*



Frese cilindriche a testa semisferica HM26

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE1	APMX	DN	
HM26 D1-4 L 4-51 R0,5	2	6	1,0	4	4	51	0,50	1,2	0,95	○
HM26 D1-4 L 6-51 R0,5	2	6	1,0	4	6	51	0,50	1,2	0,95	○
HM26 D1-4 L 8-51 R0,5	2	6	1,0	4	8	51	0,50	1,2	0,95	○
HM26 D1-4 L10-51 R0,5	2	6	1,0	4	10	51	0,50	1,2	0,95	○
HM26 D1-4 L12-51 R0,5	2	6	1,0	4	12	51	0,50	1,2	0,95	○
HM26 D1-4 L16-51 R0,5	2	6	1,0	4	16	51	0,50	1,2	0,95	○
HM26 D1-4 L20-57 R0,5	2	6	1,0	4	20	57	0,50	1,2	0,95	○

Tolleranza sul raggio: f8 -0,006
-0,020

○ A richiesta/On demand

Frese cilindriche a testa torica HM27

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE	APMX	DN	
HM27 D1-4 L 4-51 R0,2	2	7	1,0	4	4	51	0,20	1,2	0,95	○
HM27 D1-4 L 6-51 R0,2	2	7	1,0	4	6	51	0,20	1,2	0,95	○
HM27 D1-4 L 8-51 R0,2	2	7	1,0	4	8	51	0,20	1,2	0,95	○
HM27 D1-4 L10-51 R0,2	2	7	1,0	4	10	51	0,20	1,2	0,95	○
HM27 D1-4 L12-51 R0,2	2	7	1,0	4	12	51	0,20	1,2	0,95	○
HM27 D1-4 L16-51 R0,2	2	7	1,0	4	16	51	0,20	1,2	0,95	○
HM27 D1-4 L20-57 R0,2	2	7	1,0	4	20	57	0,20	1,2	0,95	○

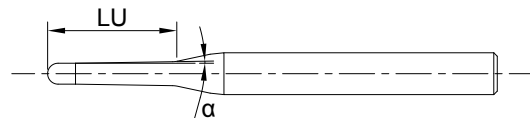
Tolleranza sul raggio: ± 0,01

○ A richiesta/On demand

PER LA RICHIESTA DI FRESE CON SCARICO CONICO COMPLETARE IL CODICE SPECIFICANDO LA LUNGHEZZA DI SCARICO UTILE LU E L'ANGOLO "α" DESIDERATO COME NELL'ESEMPIO.

ESEMPIO: HM28 D1-4 L.....-51 R0,5 α.....

ORDINE MINIMO N° 10 PEZZI CONSEGNA IN 7 GIORNI



Frese coniche a testa semisferica HM28

CODICE CODE	
HM28 D1-4 L.....-51 R0,5 α.....	
HM28 D1-4 L.....-51 R0,5 α.....	
HM28 D1-4 L.....-51 R0,5 α.....	
HM28 D1-4 L.....-51 R0,5 α.....	
HM28 D1-4 L.....-51 R0,5 α.....	
HM28 D1-4 L.....-51 R0,5 α.....	
HM28 D1-4 L.....-57 R0,5 α.....	

Frese coniche a testa torica HM29

CODICE CODE	
HM29 D1-4 L.....-51 R0,2 α.....	
HM29 D1-4 L.....-51 R0,2 α.....	
HM29 D1-4 L.....-51 R0,2 α.....	
HM29 D1-4 L.....-51 R0,2 α.....	
HM29 D1-4 L.....-51 R0,2 α.....	
HM29 D1-4 L.....-51 R0,2 α.....	
HM29 D1-4 L.....-57 R0,2 α.....	

PARAMETRI DI TAGLIO FRESE D1 A TESTA SEMISFERICA

SGROSSATURA 3D FRESE A TESTA SEMISFERICA			N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
			ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
			Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
			m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM26/28 D1-4	L 4-51	R0,5	170	0,025	0,05	0,20	140	0,02	0,05	0,2	140	0,02	0,05	0,2	120	0,02	0,05	0,2	80	0,015	0,05	0,2				
HM26/28 D1-4	L 6-51	R0,5	170	0,025	0,04	0,20	140	0,02	0,05	0,2	140	0,02	0,05	0,2	120	0,02	0,05	0,2	80	0,015	0,05	0,2				
HM26/28 D1-4	L 8-51	R0,5	170	0,025	0,03	0,17	140	0,02	0,03	0,17	140	0,02	0,03	0,17	120	0,02	0,03	0,17	80	0,015	0,03	0,17				
HM26/28 D1-4	L 10-51	R0,5	170	0,025	0,02	0,15	140	0,02	0,02	0,15	140	0,02	0,02	0,15	120	0,02	0,02	0,15	80	0,015	0,02	0,15				
HM26/28 D1-4	L 12-51	R0,5	170	0,025	0,02	0,14	140	0,02	0,02	0,14	140	0,02	0,02	0,14	120	0,02	0,02	0,14	80	0,015	0,02	0,14				
HM26/28 D1-4	L 16-51	R0,5	170	0,025	0,02	0,13	140	0,02	0,02	0,13	140	0,02	0,02	0,13	120	0,02	0,02	0,13	80	0,015	0,02	0,13				
HM26/28 D1-4	L 20-57	R0,5	170	0,025	0,015	0,10	140	0,02	0,015	0,10	140	0,02	0,015	0,10	120	0,02	0,015	0,10	80	0,015	0,015	0,10				

FINITURA 3D FRESE A TESTA SEMISFERICA			N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
			ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
			Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
			m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM26/28 D1-4	L 4-51	R0,5	300	0,022	0,03	0,03	300	0,022	0,03	0,03	280	0,02	0,03	0,03	230	0,018	0,03	0,03	170	0,016	0,03	0,03				
HM26/28 D1-4	L 6-51	R0,5	300	0,022	0,025	0,03	300	0,022	0,025	0,03	280	0,02	0,025	0,03	230	0,018	0,025	0,03	170	0,016	0,025	0,03				
HM26/28 D1-4	L 8-51	R0,5	300	0,022	0,025	0,03	300	0,022	0,025	0,03	280	0,02	0,025	0,03	230	0,018	0,025	0,03	170	0,016	0,025	0,03				
HM26/28 D1-4	L 10-51	R0,5	300	0,022	0,02	0,02	300	0,022	0,02	0,02	280	0,02	0,02	0,02	230	0,018	0,02	0,02	170	0,016	0,02	0,02				
HM26/28 D1-4	L 12-51	R0,5	300	0,022	0,02	0,02	300	0,022	0,02	0,02	280	0,02	0,02	0,02	230	0,018	0,02	0,02	170	0,016	0,02	0,02				
HM26/28 D1-4	L 16-51	R0,5	300	0,022	0,02	0,02	300	0,022	0,02	0,02	280	0,02	0,02	0,02	230	0,018	0,02	0,02	170	0,016	0,02	0,02				
HM26/28 D1-4	L 20-57	R0,5	300	0,022	0,015	0,015	300	0,022	0,015	0,015	280	0,02	0,015	0,015	230	0,018	0,015	0,015	170	0,016	0,015	0,015				

PARAMETRI DI TAGLIO FRESE D1 A TESTA TORICA

SGROSSATURA 3D FRESE A TESTA TORICA			N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
			ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
			Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
			m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM27/29 D1-4	L 4-51	R0,2	180	0,03	0,04	0,13	170	0,03	0,04	0,13	140	0,022	0,04	0,13	120	0,02	0,04	0,13	80	0,018	0,04	0,13				
HM27/29 D1-4	L 6-51	R0,2	180	0,03	0,04	0,11	170	0,03	0,04	0,11	140	0,022	0,04	0,11	120	0,02	0,04	0,11	80	0,018	0,04	0,11				
HM27/29 D1-4	L 8-51	R0,2	180	0,03	0,04	0,1	170	0,03	0,04	0,1	140	0,022	0,04	0,1	120	0,02	0,04	0,1	80	0,018	0,04	0,1				
HM27/29 D1-4	L 10-51	R0,2	180	0,03	0,04	0,1	170	0,03	0,04	0,1	140	0,022	0,04	0,1	120	0,02	0,04	0,1	80	0,018	0,04	0,1				
HM27/29 D1-4	L 12-51	R0,2	180	0,03	0,035	0,1	170	0,03	0,035	0,1	140	0,022	0,035	0,1	120	0,02	0,035	0,1	80	0,018	0,035	0,1				
HM27/29 D1-4	L 16-51	R0,2	180	0,03	0,03	0,09	170	0,03	0,03	0,09	140	0,022	0,03	0,09	120	0,02	0,03	0,09	80	0,018	0,03	0,09				
HM27/29 D1-4	L 20-57	R0,2	180	0,03	0,025	0,08	170	0,03	0,025	0,08	140	0,022	0,025	0,08	120	0,02	0,025	0,08	80	0,018	0,025	0,08				

FINITURA 3D FRESE A TESTA TORICA			N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
			ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
			Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
			m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM27/29 D1-4	L 4-51	R0,2	300	0,02	0,05	0,05	300	0,02	0,05	0,05	280	0,017	0,05	0,05	230	0,017	0,05	0,05	170	0,015	0,05	0,05				
HM27/29 D1-4	L 6-51	R0,2	300	0,02	0,03	0,03	300	0,02	0,03	0,03	280	0,017	0,03	0,03	230	0,017	0,03	0,03	170	0,015	0,03	0,03				
HM27/29 D1-4	L 8-51	R0,2	300	0,02	0,025	0,025	300	0,02	0,025	0,025	280	0,017	0,025	0,025	230	0,017	0,025	0,025	170	0,015	0,025	0,025				
HM27/29 D1-4	L 10-51	R0,2	300	0,02	0,02	0,02	300	0,02	0,02	0,02	280	0,017	0,02	0,02	230	0,017	0,02	0,02	170	0,015	0,02	0,02				
HM27/29 D1-4	L 12-51	R0,2	300	0,02	0,018	0,02	300	0,02	0,018	0,02	280	0,017	0,018	0,02	230	0,017	0,018	0,02	170	0,015	0,018	0,02				
HM27/29 D1-4	L 16-51	R0,2	300	0,02	0,015	0,02	300	0,02	0,015	0,02	280	0,017	0,015	0,02	230	0,017	0,015	0,02	170	0,015	0,015	0,02				
HM27/29 D1-4	L 20-57	R0,2	300	0,02	0,015	0,015	300	0,02	0,015	0,015	280	0,017	0,015	0,015	230	0,017	0,015	0,015	170	0,015	0,015	0,015				

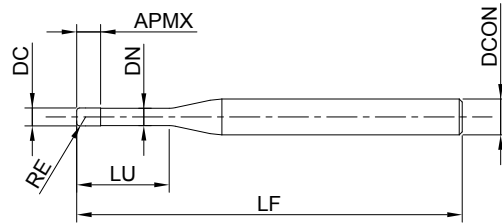
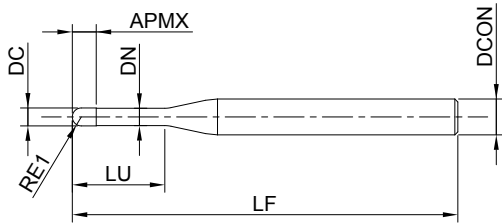
≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

MINIFORM HM26/HM27

FRESE PER STAMPI DIAMETRO MM 1,5

Frese in metallo duro ad alte prestazioni per stampi plastica e stampi trancia 300HB/60HRC. Grana ultrafine con rivestimento AlTiSiN, Raggio di raccordo antirottura e svincolo a 12°.

Frese HM26 -semisferica cilindrica
 HM27 -torica cilindrica
 HM28 -semisferica conica*
 HM29 -torica conica*



Frese cilindriche a testa semisferica HM26

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE1	APMX	DN	
HM26 D1,5-4 L 4-51 R0,75	2	6	1,5	4	4	51	0,75	1,7	1,45	○
HM26 D1,5-4 L 6-51 R0,75	2	6	1,5	4	6	51	0,75	1,7	1,45	○
HM26 D1,5-4 L 8-51 R0,75	2	6	1,5	4	8	51	0,75	1,7	1,45	○
HM26 D1,5-4 L10-51 R0,75	2	6	1,5	4	10	51	0,75	1,7	1,45	○
HM26 D1,5-4 L12-51 R0,75	2	6	1,5	4	12	51	0,75	1,7	1,45	○
HM26 D1,5-4 L16-51 R0,75	2	6	1,5	4	16	51	0,75	1,7	1,45	○
HM26 D1,5-4 L20-57 R0,75	2	6	1,5	4	20	57	0,75	1,7	1,45	○

Tolleranza sul raggio: f8 $-0,006$
 $-0,020$

○ A richiesta/On demand

Frese cilindriche a testa torica HM27

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE	APMX	DN	
HM27 D1,5-4 L 4-51 R0,2	2	7	1,5	4	4	51	0,20	1,7	1,45	○
HM27 D1,5-4 L 6-51 R0,2	2	7	1,5	4	6	51	0,20	1,7	1,45	○
HM27 D1,5-4 L 8-51 R0,2	2	7	1,5	4	8	51	0,20	1,7	1,45	○
HM27 D1,5-4 L10-51 R0,2	2	7	1,5	4	10	51	0,20	1,7	1,45	○
HM27 D1,5-4 L12-51 R0,2	2	7	1,5	4	12	51	0,20	1,7	1,45	○
HM27 D1,5-4 L16-51 R0,2	2	7	1,5	4	16	51	0,20	1,7	1,45	○
HM27 D1,5-4 L20-57 R0,2	2	7	1,5	4	20	57	0,20	1,7	1,45	○

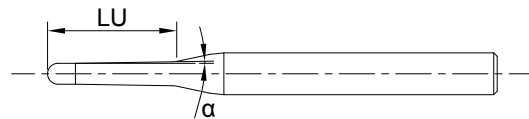
Tolleranza sul raggio: $\pm 0,01$

○ A richiesta/On demand

PER LA RICHIESTA DI FRESE CON SCARICO CONICO COMPLETARE IL CODICE SPECIFICANDO LA LUNGHEZZA DI SCARICO UTILE LU E L'ANGOLO " α " DESIDERATO

ESEMPIO: HM28 D1,5-4 L.....-51 R0,5 α

ORDINE MINIMO N° 10 PEZZI CONSEGNA IN 7 GIORNI



Frese coniche a testa semisferica HM28

CODICE CODE	
HM28 D1,5-4 L.....-51 R0,75 α	
HM28 D1,5-4 L.....-51 R0,75 α	
HM28 D1,5-4 L.....-51 R0,75 α	
HM28 D1,5-4 L.....-51 R0,75 α	
HM28 D1,5-4 L.....-51 R0,75 α	
HM28 D1,5-4 L.....-51 R0,75 α	
HM28 D1,5-4 L.....-57 R0,75 α	

Frese coniche a testa torica HM29

CODICE CODE	
HM29 D1,5-4 L.....-51 R0,2 α	
HM29 D1,5-4 L.....-51 R0,2 α	
HM29 D1,5-4 L.....-51 R0,2 α	
HM29 D1,5-4 L.....-51 R0,2 α	
HM29 D1,5-4 L.....-51 R0,2 α	
HM29 D1,5-4 L.....-51 R0,2 α	
HM29 D1,5-4 L.....-57 R0,2 α	

PARAMETRI DI TAGLIO FRESE D1,5 A TESTA SEMISFERICA

	N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60			
	ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO	
	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
SGROSSATURA 3D FRESE A TESTA SEMISFERICA																				
HM26/28 D1,5-4 L 4-51 R0,75	180	0,035	0,09	0,35	170	0,035	0,09	0,35	140	0,03	0,09	0,35	120	0,03	0,09	0,35	80	0,025	0,09	0,35
HM26/28 D1,5-4 L 6-51 R0,75	180	0,035	0,075	0,30	170	0,035	0,075	0,30	140	0,03	0,075	0,30	120	0,03	0,075	0,30	80	0,025	0,075	0,30
HM26/28 D1,5-4 L 8-51 R0,75	180	0,035	0,06	0,25	170	0,035	0,06	0,25	140	0,03	0,06	0,25	120	0,03	0,06	0,25	80	0,025	0,06	0,25
HM26/28 D1,5-4 L 10-51 R0,75	180	0,035	0,05	0,25	170	0,035	0,05	0,25	140	0,03	0,05	0,25	120	0,03	0,05	0,25	80	0,025	0,05	0,25
HM26/28 D1,5-4 L 12-51 R0,75	180	0,035	0,045	0,24	170	0,035	0,045	0,24	140	0,03	0,045	0,24	120	0,03	0,045	0,24	80	0,025	0,045	0,24
HM26/28 D1,5-4 L 16-51 R0,75	180	0,035	0,04	0,23	170	0,035	0,04	0,23	140	0,03	0,04	0,23	120	0,03	0,04	0,23	80	0,025	0,04	0,23
HM26/28 D1,5-4 L 20-57 R0,75	180	0,035	0,04	0,21	170	0,035	0,04	0,21	140	0,03	0,04	0,21	120	0,03	0,04	0,21	80	0,025	0,04	0,21

	N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60			
	ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO	
	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
FINITURA 3D FRESE A TESTA SEMISFERICA																				
HM26/28 D1,5-4 L 4-51 R0,75	300	0,032	0,07	0,07	300	0,032	0,07	0,07	280	0,03	0,07	0,07	230	0,027	0,07	0,07	170	0,023	0,07	0,07
HM26/28 D1,5-4 L 6-51 R0,75	300	0,032	0,06	0,06	300	0,032	0,06	0,06	280	0,03	0,06	0,06	230	0,027	0,06	0,06	170	0,023	0,06	0,06
HM26/28 D1,5-4 L 8-51 R0,75	300	0,032	0,05	0,05	300	0,032	0,05	0,05	280	0,03	0,05	0,05	230	0,027	0,05	0,05	170	0,023	0,05	0,05
HM26/28 D1,5-4 L 10-51 R0,75	300	0,032	0,045	0,05	300	0,032	0,045	0,05	280	0,03	0,045	0,05	230	0,027	0,045	0,05	170	0,023	0,045	0,05
HM26/28 D1,5-4 L 12-51 R0,75	300	0,032	0,045	0,045	300	0,032	0,045	0,045	280	0,03	0,045	0,045	230	0,027	0,045	0,045	170	0,023	0,045	0,045
HM26/28 D1,5-4 L 16-51 R0,75	300	0,032	0,04	0,04	300	0,032	0,04	0,04	280	0,03	0,04	0,04	230	0,027	0,04	0,04	170	0,023	0,04	0,04
HM26/28 D1,5-4 L 20-57 R0,75	300	0,032	0,035	0,04	300	0,032	0,035	0,04	280	0,03	0,035	0,04	230	0,027	0,035	0,04	170	0,023	0,035	0,04

PARAMETRI DI TAGLIO FRESE D1,5 A TESTA TORICA

	N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60			
	ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO	
	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
SGROSSATURA 3D FRESE A TESTA TORICA																				
HM27/29 D1,5-4 L 4-51 R0,2	180	0,05	0,11	0,28	170	0,05	0,11	0,28	140	0,035	0,11	0,28	120	0,03	0,11	0,28	80	0,028	0,11	0,28
HM27/29 D1,5-4 L 6-51 R0,2	180	0,05	0,1	0,28	170	0,05	0,1	0,28	140	0,035	0,1	0,28	120	0,03	0,1	0,28	80	0,028	0,1	0,28
HM27/29 D1,5-4 L 8-51 R0,2	180	0,05	0,09	0,28	170	0,05	0,09	0,28	140	0,035	0,09	0,28	120	0,03	0,09	0,28	80	0,028	0,09	0,28
HM27/29 D1,5-4 L 10-51 R0,2	180	0,05	0,085	0,26	170	0,05	0,08	0,26	140	0,035	0,08	0,26	120	0,03	0,08	0,26	80	0,028	0,08	0,26
HM27/29 D1,5-4 L 12-51 R0,2	180	0,05	0,08	0,25	170	0,05	0,08	0,25	140	0,035	0,08	0,25	120	0,03	0,08	0,25	80	0,028	0,08	0,25
HM27/29 D1,5-4 L 16-51 R0,2	180	0,05	0,07	0,24	170	0,05	0,07	0,24	140	0,035	0,07	0,24	120	0,03	0,07	0,24	80	0,028	0,07	0,24
HM27/29 D1,5-4 L 20-57 R0,2	180	0,05	0,06	0,22	170	0,05	0,06	0,22	140	0,035	0,06	0,22	120	0,03	0,06	0,22	80	0,028	0,06	0,22

	N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60			
	ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO		ACQUA		SECCO	
	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
FINITURA 3D FRESE A TESTA TORICA																				
HM27/29 D1,5-4 L 4-51 R0,2	300	0,028	0,07	0,07	300	0,028	0,07	0,07	280	0,025	0,07	0,07	230	0,023	0,07	0,07	170	0,021	0,07	0,07
HM27/29 D1,5-4 L 6-51 R0,2	300	0,028	0,06	0,065	300	0,028	0,06	0,065	280	0,025	0,06	0,065	230	0,023	0,06	0,065	170	0,021	0,06	0,065
HM27/29 D1,5-4 L 8-51 R0,2	300	0,028	0,055	0,06	300	0,028	0,055	0,06	280	0,025	0,055	0,06	230	0,023	0,055	0,06	170	0,021	0,055	0,06
HM27/29 D1,5-4 L 10-51 R0,2	300	0,028	0,045	0,05	300	0,028	0,045	0,05	280	0,025	0,045	0,05	230	0,023	0,045	0,05	170	0,021	0,045	0,05
HM27/29 D1,5-4 L 12-51 R0,2	300	0,028	0,04	0,045	300	0,028	0,04	0,045	280	0,025	0,04	0,045	230	0,023	0,04	0,045	170	0,021	0,04	0,045
HM27/29 D1,5-4 L 16-51 R0,2	300	0,028	0,04	0,04	300	0,028	0,04	0,04	280	0,025	0,04	0,04	230	0,023	0,04	0,04	170	0,021	0,04	0,04
HM27/29 D1,5-4 L 20-57 R0,2	300	0,028	0,035	0,04	300	0,028	0,035	0,04	280	0,025	0,035	0,04	230	0,023	0,035	0,04	170	0,021	0,035	0,04

≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

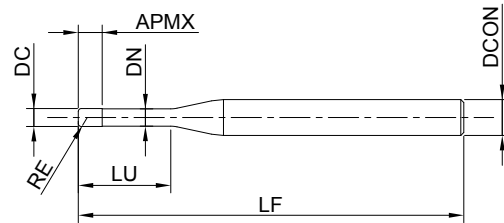
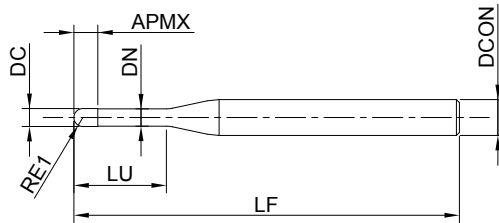
MINIFORM HM26/HM27

FRESE PER STAMPI DIAMETRO MM 2

Frese in metallo duro ad alte prestazioni per stampi plastica e stampi trancia 300HB/60HRC. Grana ultrafine con rivestimento AlTiSiN, Raggio di raccordo antirottura e svincolo a 12°.



- Frese HM26 -semisferica cilindrica
- HM27 -torica cilindrica
- HM28 -semisferica conica*
- HM29 -torica conica*



Frese cilindriche a testa semisferica HM26

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE1	APMX	DN	
HM26 D2-4 L 6-51 R1	2	6	2,0	4	6	51	1,00	2,4	1,95	○
HM26 D2-4 L 8-51 R1	2	6	2,0	4	8	51	1,00	2,4	1,95	○
HM26 D2-4 L10-51 R1	2	6	2,0	4	10	51	1,00	2,4	1,95	○
HM26 D2-4 L12-51 R1	2	6	2,0	4	12	51	1,00	2,4	1,95	○
HM26 D2-4 L16-51 R1	2	6	2,0	4	16	51	1,00	2,4	1,95	○
HM26 D2-4 L20-57 R1	2	6	2,0	4	20	57	1,00	2,4	1,95	○

Tolleranza sul raggio: f8 $-0,006$ $-0,020$

○ A richiesta/On demand

Frese cilindriche a testa torica HM27

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE	APMX	DN	
HM27 D2-4 L 6-51 R0,2	2	7	2,0	4	6	51	0,20	2,4	1,95	○
HM27 D2-4 L 8-51 R0,2	2	7	2,0	4	8	51	0,20	2,4	1,95	○
HM27 D2-4 L10-51 R0,2	2	7	2,0	4	10	51	0,20	2,4	1,95	○
HM27 D2-4 L12-51 R0,2	2	7	2,0	4	12	51	0,20	2,4	1,95	○
HM27 D2-4 L16-51 R0,2	2	7	2,0	4	16	51	0,20	2,4	1,95	○
HM27 D2-4 L20-57 R0,2	2	7	2,0	4	20	57	0,20	2,4	1,95	○

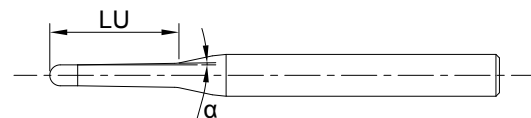
Tolleranza sul raggio: $\pm 0,01$

○ A richiesta/On demand

PER LA RICHIESTA DI FRESE CON SCARICO CONICO COMPLETARE IL CODICE SPECIFICANDO LA LUNGHEZZA DI SCARICO UTILE LU E L'ANGOLO "α" DESIDERATO

ESEMPIO: HM28 D2-4 L 12 -51 R0,5 α 0,9

ORDINE MINIMO N° 10 PEZZI CONSEGNA IN 7 GIORNI



Frese coniche a testa semisferica HM28

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE1	APMX	DN	
HM28 D2-4 L -51 R1 α.....										
HM28 D2-4 L -51 R1 α.....										
HM28 D2-4 L -51 R1 α.....										
HM28 D2-4 L -51 R1 α.....										
HM28 D2-4 L -51 R1 α.....										
HM28 D2-4 L -57 R1 α.....										

Frese coniche a testa torica HM29

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE	APMX	DN	
HM29 D2-4 L -51 R0,2 α.....										
HM29 D2-4 L -51 R0,2 α.....										
HM29 D2-4 L -51 R0,2 α.....										
HM29 D2-4 L -51 R0,2 α.....										
HM29 D2-4 L -51 R0,2 α.....										
HM29 D2-4 L -57 R0,2 α.....										

PARAMETRI DI TAGLIO FRESE D2 A TESTA SEMISFERICA

SGROSSATURA 3D FRESE A TESTA SEMISFERICA			N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60								
			ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		
			Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	
m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM26/28 D2-4	L 6-51	R1	180	0,045	0,11	0,40	170	0,045	0,11	0,40	140	0,04	0,11	0,40	120	0,04	0,11	0,40	80	0,035	0,11	0,40					
HM26/28 D2-4	L 8-51	R1	180	0,045	0,095	0,35	170	0,045	0,095	0,35	140	0,04	0,095	0,35	120	0,04	0,095	0,35	80	0,035	0,095	0,35					
HM26/28 D2-4	L 10-51	R1	180	0,045	0,08	0,30	170	0,045	0,08	0,30	140	0,04	0,08	0,30	120	0,04	0,08	0,30	80	0,035	0,08	0,30					
HM26/28 D2-4	L 12-51	R1	180	0,045	0,075	0,30	170	0,045	0,075	0,30	140	0,04	0,075	0,30	120	0,04	0,075	0,30	80	0,035	0,075	0,30					
HM26/28 D2-4	L 16-51	R1	180	0,045	0,07	0,28	170	0,045	0,07	0,28	140	0,04	0,07	0,28	120	0,04	0,07	0,28	80	0,035	0,07	0,28					
HM26/28 D2-4	L 20-57	R1	180	0,045	0,06	0,28	170	0,045	0,06	0,28	140	0,04	0,06	0,28	120	0,04	0,06	0,28	80	0,035	0,06	0,28					

FINITURA 3D FRESE A TESTA SEMISFERICA			N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60								
			ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		
			Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	
m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM26/28 D2-4	L 6-51	R1	300	0,034	0,08	0,08	300	0,034	0,08	0,08	280	0,032	0,08	0,08	230	0,03	0,08	0,08	170	0,026	0,08	0,08					
HM26/28 D2-4	L 8-51	R1	300	0,034	0,06	0,06	300	0,034	0,06	0,06	280	0,032	0,06	0,06	230	0,03	0,06	0,06	170	0,026	0,06	0,06					
HM26/28 D2-4	L 10-51	R1	300	0,034	0,06	0,06	300	0,034	0,06	0,06	280	0,032	0,06	0,06	230	0,03	0,06	0,06	170	0,026	0,06	0,06					
HM26/28 D2-4	L 12-51	R1	300	0,034	0,055	0,06	300	0,034	0,055	0,06	280	0,032	0,055	0,06	230	0,03	0,055	0,06	170	0,026	0,055	0,06					
HM26/28 D2-4	L 16-51	R1	300	0,034	0,05	0,055	300	0,034	0,05	0,055	280	0,032	0,05	0,055	230	0,03	0,05	0,055	170	0,026	0,05	0,055					
HM26/28 D2-4	L 20-57	R1	300	0,034	0,05	0,05	300	0,034	0,05	0,05	280	0,032	0,05	0,05	230	0,03	0,05	0,05	170	0,026	0,05	0,05					

PARAMETRI DI TAGLIO FRESE D2 A TESTA TORICA

SGROSSATURA 3D FRESE A TESTA TORICA			N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60								
			ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		
			Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	
m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM27/29 D2-4	L 6-51	R0,2	180	0,06	0,14	0,36	170	0,06	0,14	0,36	140	0,045	0,14	0,36	120	0,04	0,14	0,36	80	0,037	0,14	0,36					
HM27/29 D2-4	L 8-51	R0,2	180	0,06	0,125	0,36	170	0,06	0,125	0,36	140	0,045	0,125	0,36	120	0,04	0,125	0,36	80	0,037	0,125	0,36					
HM27/29 D2-4	L 10-51	R0,2	180	0,06	0,11	0,36	170	0,06	0,11	0,36	140	0,045	0,11	0,36	120	0,04	0,11	0,36	80	0,037	0,11	0,36					
HM27/29 D2-4	L 12-51	R0,2	180	0,06	0,1	0,33	170	0,06	0,1	0,32	140	0,045	0,1	0,32	120	0,04	0,1	0,32	80	0,037	0,1	0,32					
HM27/29 D2-4	L 16-51	R0,2	180	0,06	0,1	0,031	170	0,06	0,1	0,031	140	0,045	0,1	0,031	120	0,04	0,1	0,031	80	0,037	0,1	0,031					
HM27/29 D2-4	L 20-57	R0,2	180	0,06	0,09	0,3	170	0,06	0,09	0,3	140	0,045	0,09	0,3	120	0,04	0,09	0,3	80	0,037	0,09	0,3					

FINITURA 3D FRESE A TESTA TORICA			N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60								
			ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		
			Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	
m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM27/29 D2-4	L 6-51	R0,2	300	0,032	0,09	0,09	300	0,032	0,09	0,09	280	0,029	0,09	0,09	230	0,026	0,09	0,09	170	0,024	0,09	0,09					
HM27/29 D2-4	L 8-51	R0,2	300	0,032	0,08	0,085	300	0,032	0,08	0,085	280	0,029	0,08	0,085	230	0,026	0,08	0,085	170	0,024	0,08	0,085					
HM27/29 D2-4	L 10-51	R0,2	300	0,032	0,075	0,08	300	0,032	0,075	0,08	280	0,029	0,075	0,08	230	0,026	0,075	0,08	170	0,024	0,075	0,08					
HM27/29 D2-4	L 12-51	R0,2	300	0,032	0,065	0,07	300	0,032	0,065	0,07	280	0,029	0,065	0,07	230	0,026	0,065	0,07	170	0,024	0,065	0,07					
HM27/29 D2-4	L 16-51	R0,2	300	0,032	0,06	0,065	300	0,032	0,06	0,065	280	0,029	0,06	0,065	230	0,026	0,06	0,065	170	0,024	0,06	0,065					
HM27/29 D2-4	L 20-57	R0,2	300	0,032	0,055	0,06	300	0,032	0,055	0,06	280	0,029	0,055	0,06	230	0,026	0,055	0,06	170	0,024	0,055	0,06					

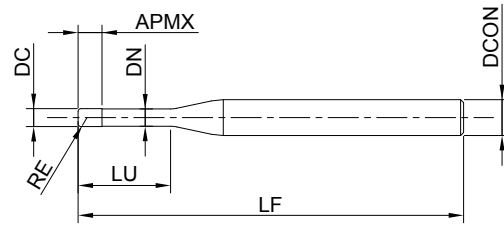
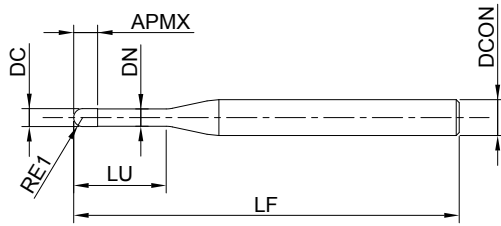
≤ 68 HRC
 ≤ 55 HRC
 ALU, CU, INOX
 GRAFITE
 SPECIALI
 PARAMETRI
 MINIFORM
 FRESE IND
 SCHUMANJET
 MOLDFORM
 HIGH FEED
 TRIBOS
 VORTEX

MINIFORM HM26/HM37

FRESE PER STAMPI DIAMETRO MM 3

Frese in metallo duro ad alte prestazioni per stampi plastica e stampi trancia 300HB/60HRC. Grana ultrafine con rivestimento AlTiSiN, Raggio di raccordo antirottura e svincolo a 12°.

- Frese HM26 -semisferica cilindrica
- HM37 -torica cilindrica
- HM28 -semisferica conica*
- HM39 -torica conica*



Frese cilindriche a testa semisferica HM36

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE1	APMX	DN	
HM26 D3-6 L 10-64 R1,5	2	6	3,0	6	10	64	1,50	4,0	2,90	○
HM26 D3-6 L 12-64 R1,5	2	6	3,0	6	12	64	1,50	4,0	2,90	○
HM26 D3-6 L 16-64 R1,5	2	6	3,0	6	16	64	1,50	4,0	2,90	○
HM26 D3-6 L 20-64 R1,5	2	6	3,0	6	20	64	1,50	4,0	2,90	○
HM26 D3-6 L 25-64 R1,5	2	6	3,0	6	25	64	1,50	4,0	2,90	○

Tolleranza sul raggio: f8 $\begin{matrix} -0,006 \\ -0,020 \end{matrix}$

○ A richiesta/On demand

Frese cilindriche a testa torica HM37

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE	APMX	DN	
HM37 D3-6 L 10-64 R0,2	3	7	3,0	6	10	64	0,20	4,0	2,90	○
HM37 D3-6 L 12-64 R0,2	3	7	3,0	6	12	64	0,20	4,0	2,90	○
HM37 D3-6 L 16-64 R0,2	3	7	3,0	6	16	64	0,20	4,0	2,90	○
HM37 D3-6 L 20-64 R0,2	3	7	3,0	6	20	64	0,20	4,0	2,90	○
HM37 D3-6 L 25-64 R0,2	3	7	3,0	6	25	64	0,20	4,0	2,90	○
HM37 D3-6 L 10-64 R0,5	3	7	3,0	6	10	64	0,50	4,0	2,90	○
HM37 D3-6 L 12-64 R0,5	3	7	3,0	6	12	64	0,50	4,0	2,90	○
HM37 D3-6 L 16-64 R0,5	3	7	3,0	6	16	64	0,50	4,0	2,90	○
HM37 D3-6 L 20-64 R0,5	3	7	3,0	6	20	64	0,50	4,0	2,90	○
HM37 D3-6 L 25-64 R0,5	3	7	3,0	6	25	64	0,50	4,0	2,90	○

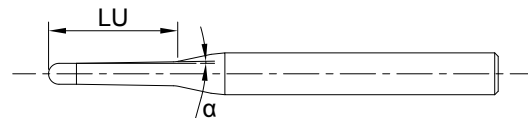
Tolleranza sul raggio: $\pm 0,01$

○ A richiesta/On demand

PER LA RICHIESTA DI FRESE CON SCARICO CONICO COMPLETARE IL CODICE SPECIFICANDO LA LUNGHEZZA DI SCARICO UTILE LU E L'ANGOLO " α " DESIDERATO

ESEMPIO: HM28 D3-4 L.....-51 R0,5 α0,9

ORDINE MINIMO N° 10 PEZZI CONSEGNA IN 7 GIORNI



Frese coniche a testa semisferica HM28

CODICE CODE	L	R	α
HM28 D3-6	L.....	-64 R1,5	α
HM28 D3-6	L.....	-64 R1,5	α
HM28 D3-6	L.....	-64 R1,5	α
HM28 D3-6	L.....	-64 R1,5	α
HM28 D3-6	L.....	-64 R1,5	α

Frese coniche a testa torica HM39

CODICE CODE	L	R	α
HM39 D3-6	L.....	-64 R0,2	α
HM39 D3-6	L.....	-64 R0,2	α
HM39 D3-6	L.....	-64 R0,2	α
HM39 D3-6	L.....	-64 R0,2	α
HM39 D3-6	L.....	-64 R0,2	α
HM39 D3-6	L.....	-64 R0,5	α
HM39 D3-6	L.....	-64 R0,5	α
HM39 D3-6	L.....	-64 R0,5	α
HM39 D3-6	L.....	-64 R0,5	α
HM39 D3-6	L.....	-64 R0,5	α

PARAMETRI DI TAGLIO FRESE D3 A TESTA SEMISFERICA

	N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
	ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM26/28 D3-6 L 10-64 R1,5	260	0,08	0,24	0,24	230	0,07	0,24	0,24	180	0,06	0,24	0,24	140	0,05	0,24	0,24	100	0,04	0,24	0,24				
HM26/28 D3-6 L 12-64 R1,5	260	0,08	0,23	0,23	230	0,07	0,23	0,23	180	0,06	0,23	0,23	140	0,05	0,23	0,23	100	0,04	0,23	0,23				
HM26/28 D3-6 L 16-64 R1,5	260	0,08	0,22	0,22	230	0,07	0,22	0,22	180	0,06	0,22	0,22	140	0,05	0,22	0,22	100	0,04	0,22	0,22				
HM26/28 D3-6 L 20-64 R1,5	260	0,08	0,21	0,21	230	0,07	0,21	0,21	180	0,06	0,21	0,21	140	0,05	0,21	0,21	100	0,04	0,21	0,21				
HM26/28 D3-6 L 25-64 R1,5	260	0,08	0,2	0,2	230	0,07	0,2	0,2	180	0,06	0,2	0,2	140	0,05	0,2	0,2	100	0,04	0,2	0,2				

	N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
	ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM26/28 D3-6 L 10-64 R1,5	320	0,04	0,0950	0,095	300	0,037	0,0950	0,095	270	0,034	0,0950	0,095	220	0,031	0,0950	0,095	160	0,027	0,0950	0,095				
HM26/28 D3-6 L 12-64 R1,5	320	0,04	0,09	0,09	300	0,037	0,09	0,09	270	0,034	0,09	0,09	220	0,031	0,09	0,09	160	0,027	0,09	0,09				
HM26/28 D3-6 L 16-64 R1,5	320	0,04	0,09	0,09	300	0,037	0,09	0,09	270	0,034	0,09	0,09	220	0,031	0,09	0,09	160	0,027	0,09	0,09				
HM26/28 D3-6 L 20-64 R1,5	320	0,04	0,0850	0,085	300	0,037	0,0850	0,085	270	0,034	0,0850	0,085	220	0,031	0,0850	0,085	160	0,027	0,0850	0,085				
HM26/28 D3-6 L 25-64 R1,5	320	0,04	0,08	0,08	300	0,037	0,08	0,08	270	0,034	0,08	0,08	220	0,031	0,08	0,08	160	0,027	0,08	0,08				

PARAMETRI DI TAGLIO FRESE D3 A TESTA TORICA

	N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
	ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM37/39 D3-6 L 10-64 R0,5	260	0,04	0,16	1,1	230	0,04	0,16	1,1	180	0,035	0,16	1,1	140	0,035	0,16	1,1	100	0,03	0,16	1,1				
HM37/39 D3-6 L 12-64 R0,5	260	0,04	0,155	1,05	230	0,04	0,155	1,05	180	0,035	0,155	1,05	140	0,035	0,155	1,05	100	0,03	0,155	1,05				
HM37/39 D3-6 L 16-64 R0,5	260	0,04	0,15	1	230	0,04	0,15	1	180	0,035	0,15	1	140	0,035	0,15	1	100	0,03	0,15	1				
HM37/39 D3-6 L 20-64 R0,5	260	0,04	0,145	0,95	230	0,04	0,145	0,95	180	0,035	0,145	0,95	140	0,035	0,145	0,95	100	0,03	0,145	0,95				
HM37/39 D3-6 L 25-64 R0,5	260	0,04	0,14	0,9	230	0,04	0,14	0,9	180	0,035	0,14	0,9	140	0,035	0,14	0,9	100	0,03	0,14	0,9				
HM37/39 D3-6 L 10-64 R1	260	0,05	0,18	1,3	230	0,05	0,18	1,3	180	0,045	0,18	1,3	140	0,045	0,18	1,3	100	0,4	0,18	1,3				
HM37/39 D3-6 L 12-64 R1	260	0,05	0,175	1,25	230	0,05	0,175	1,25	180	0,045	0,175	1,25	140	0,045	0,175	1,25	100	0,4	0,175	1,25				
HM37/39 D3-6 L 16-64 R1	260	0,05	0,17	1,2	230	0,05	0,17	1,2	180	0,045	0,17	1,2	140	0,045	0,17	1,2	100	0,4	0,17	1,2				
HM37/39 D3-6 L 20-64 R1	260	0,05	0,165	1,1	230	0,05	0,165	1,1	180	0,045	0,165	1,1	140	0,045	0,165	1,1	100	0,4	0,165	1,1				
HM37/39 D3-6 L 25-64 R1	260	0,05	0,16	1	230	0,05	0,16	1	180	0,045	0,16	1	140	0,045	0,16	1	100	0,4	0,16	1				

	N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
	ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM37/39 D3-6 L 10-64 R0,5	320	0,06	0,12	0,13	270	0,06	0,12	0,12	230	0,055	0,12	0,12	220	0,055	0,12	0,12	160	0,05	0,12	0,12				
HM37/39 D3-6 L 12-64 R0,5	320	0,06	0,115	0,12	270	0,06	0,115	0,11	230	0,055	0,115	0,11	220	0,055	0,115	0,11	160	0,05	0,115	0,11				
HM37/39 D3-6 L 16-64 R0,5	320	0,06	0,11	0,11	270	0,06	0,11	0,1	230	0,055	0,11	0,1	220	0,055	0,11	0,1	160	0,05	0,11	0,1				
HM37/39 D3-6 L 20-64 R0,5	320	0,06	0,105	0,1	270	0,06	0,105	0,09	230	0,055	0,105	0,09	220	0,055	0,105	0,09	160	0,05	0,105	0,09				
HM37/39 D3-6 L 25-64 R0,5	320	0,06	0,1	0,08	270	0,06	0,1	0,08	230	0,055	0,1	0,08	220	0,055	0,1	0,08	160	0,05	0,1	0,08				
HM37/39 D3-6 L 10-64 R1	320	0,07	0,16	0,14	270	0,07	0,16	0,14	230	0,065	0,16	0,14	220	0,065	0,16	0,14	160	0,06	0,16	0,14				
HM37/39 D3-6 L 12-64 R1	320	0,07	0,15	0,13	270	0,07	0,15	0,13	230	0,065	0,15	0,13	220	0,065	0,15	0,13	160	0,06	0,15	0,13				
HM37/39 D3-6 L 16-64 R1	320	0,07	0,14	0,12	270	0,07	0,14	0,12	230	0,065	0,14	0,12	220	0,065	0,14	0,12	160	0,06	0,14	0,12				
HM37/39 D3-6 L 20-64 R1	320	0,07	0,13	0,11	270	0,07	0,13	0,11	230	0,065	0,13	0,11	220	0,065	0,13	0,11	160	0,06	0,13	0,11				
HM37/39 D3-6 L 25-64 R1	320	0,07	0,12	0,1	270	0,07	0,12	0,1	230	0,065	0,12	0,1	220	0,065	0,12	0,1	160	0,06	0,12	0,1				

ALU, CU, INOX
GRAFFIE
SPECIALI
PARAMETRI
MINIFORM
FRESE IND
SCHUMANJET
MOLDFORM
HIGH FEED
TRIBOS
VORTEX

≤ 68 HRC

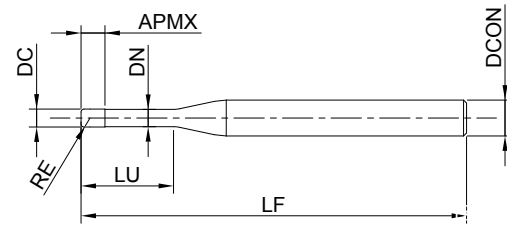
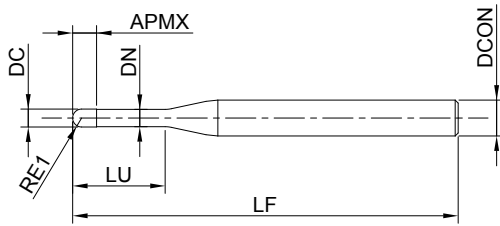
≤ 55 HRC

MINIFORM HM26/HM47

FRESE PER STAMPI DIAMETRO MM 4

Frese in metallo duro ad alte prestazioni per stampi plastica e stampi trancia 300HB/60HRB. Grana ultrafine con rivestimento ALTiSiN, Raggio di raccordo antirottura e svincolo a 12°.

- Frese HM26 -semisferica cilindrica
- HM47 -torica cilindrica
- HM28 -semisferica conica*
- HM49 -torica conica*



Frese cilindriche a testa semisferica HM26

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE1	APMX	DN	
HM26 D4-6 L 10-64 R2	2	6	4,0	6	10	64	2,00	6,0	3,90	○
HM26 D4-6 L 12-64 R2	2	6	4,0	6	12	64	2,00	6,0	3,90	○
HM26 D4-6 L 16-64 R2	2	6	4,0	6	16	64	2,00	6,0	3,90	○
HM26 D4-6 L 20-64 R2	2	6	4,0	6	20	64	2,00	6,0	3,90	○
HM26 D4-6 L 25-64 R2	2	6	4,0	6	25	64	2,00	6,0	3,90	○
HM26 D4-6 L 30-80 R2	2	6	4,0	6	30	80	2,00	6,0	3,90	○
HM26 D4-6 L 35-80 R2	2	6	4,0	6	35	80	2,00	6,0	3,90	○
HM26 D4-6 L 40-80 R2	2	6	4,0	6	40	80	2,00	6,0	3,90	○

Tolleranza sul raggio: f8 -0,006 -0,020

○ A richiesta/On demand

Frese cilindriche a testa torica HM47

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE	APMX	DN	
HM47 D4-6 L 10-64 R0,5	4	7	4,0	6	10	64	0,50	6,0	3,90	○
HM47 D4-6 L 12-64 R0,5	4	7	4,0	6	12	64	0,50	6,0	3,90	○
HM47 D4-6 L 16-64 R0,5	4	7	4,0	6	16	64	0,50	6,0	3,90	○
HM47 D4-6 L 20-64 R0,5	4	7	4,0	6	20	64	0,50	6,0	3,90	○
HM47 D4-6 L 25-64 R0,5	4	7	4,0	6	25	64	0,50	6,0	3,90	○
HM47 D4-6 L 10-64 R1	4	7	4,0	6	10	64	1,00	6,0	3,90	○
HM47 D4-6 L 12-64 R1	4	7	4,0	6	12	64	1,00	6,0	3,90	○
HM47 D4-6 L 16-64 R1	4	7	4,0	6	16	64	1,00	6,0	3,90	○
HM47 D4-6 L 20-64 R1	4	7	4,0	6	20	64	1,00	6,0	3,90	○
HM47 D4-6 L 25-64 R1	4	7	4,0	6	25	64	1,00	6,0	3,90	○

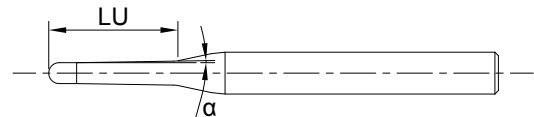
Tolleranza sul raggio: ± 0,01

○ A richiesta/On demand

PER LA RICHIESTA DI FRESE CON SCARICO CONICO COMPLETARE IL CODICE SPECIFICANDO LA LUNGHEZZA DI SCARICO UTILE LU E L'ANGOLO "α" DESIDERATO

ESEMPIO: HM28 D4-4 L 12-51 R0,5 α 0,9

ORDINE MINIMO N° 10 PEZZI CONSEGNA IN 7 GIORNI



Frese coniche a testa semisferica HM28

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE	APMX	DN	
HM28 D4-6 L-64 R2 α.....										
HM28 D4-6 L-64 R2 α.....										
HM28 D4-6 L-64 R2 α.....										
HM28 D4-6 L-64 R2 α.....										
HM28 D4-6 L-64 R2 α.....										
HM28 D4-6 L-80 R2 α.....										
HM28 D4-6 L-80 R2 α.....										
HM28 D4-6 L-80 R2 α.....										

Frese coniche a testa torica HM49

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE	APMX	DN	
HM49 D4-6 L-64 R0,5 α.....										
HM49 D4-6 L-64 R0,5 α.....										
HM49 D4-6 L-64 R0,5 α.....										
HM49 D4-6 L-64 R0,5 α.....										
HM49 D4-6 L-64 R0,5 α.....										
HM49 D4-6 L-64 R1 α.....										
HM49 D4-6 L-64 R1 α.....										
HM49 D4-6 L-64 R1 α.....										
HM49 D4-6 L-64 R1 α.....										

PARAMETRI DI TAGLIO FRESE D4 A TESTA SEMISFERICA

	N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
	ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM26/28 D4-6 L 10-64 R2	260	0,09	0,25	0,25	230	0,08	0,25	0,25	180	0,07	0,25	0,25	140	0,06	0,25	0,25	100	0,05	0,25	0,25				
HM26/28 D4-6 L 12-64 R2	260	0,09	0,25	0,25	230	0,08	0,25	0,25	180	0,07	0,25	0,25	140	0,06	0,25	0,25	100	0,05	0,25	0,25				
HM26/28 D4-6 L 16-64 R2	260	0,09	0,24	0,24	230	0,08	0,24	0,24	180	0,07	0,24	0,24	140	0,06	0,24	0,24	100	0,05	0,24	0,24				
HM26/28 D4-6 L 20-64 R2	260	0,09	0,24	0,24	230	0,08	0,24	0,24	180	0,07	0,24	0,24	140	0,06	0,24	0,24	100	0,05	0,24	0,24				
HM26/28 D4-6 L 25-64 R2	260	0,09	0,23	0,23	230	0,08	0,23	0,23	180	0,07	0,23	0,23	140	0,06	0,23	0,23	100	0,05	0,23	0,23				
HM26/28 D4-6 L 30-80 R2	260	0,09	0,23	0,23	230	0,08	0,23	0,23	180	0,07	0,23	0,23	140	0,06	0,23	0,23	100	0,05	0,23	0,23				
HM26/28 D4-6 L 35-80 R2	260	0,09	0,22	0,22	230	0,08	0,22	0,22	180	0,07	0,22	0,22	140	0,06	0,22	0,22	100	0,05	0,22	0,22				
HM26/28 D4-6 L 40-80 R2	260	0,09	0,22	0,22	230	0,08	0,22	0,22	180	0,07	0,22	0,22	140	0,06	0,22	0,22	100	0,05	0,22	0,22				

	N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
	ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM26/28 D4-6 L 10-64 R2	320	0,055	0,11	0,11	300	0,055	0,11	0,11	270	0,05	0,11	0,11	220	0,05	0,11	0,11	160	0,045	0,11	0,11				
HM26/28 D4-6 L 12-64 R2	320	0,055	0,11	0,11	300	0,055	0,11	0,11	270	0,055	0,11	0,11	220	0,055	0,11	0,11	160	0,045	0,11	0,11				
HM26/28 D4-6 L 16-64 R2	320	0,055	0,1	0,1	300	0,055	0,1	0,1	270	0,055	0,1	0,1	220	0,055	0,1	0,1	160	0,045	0,1	0,1				
HM26/28 D4-6 L 20-64 R2	320	0,055	0,1	0,1	300	0,055	0,1	0,1	270	0,055	0,1	0,1	220	0,055	0,1	0,1	160	0,045	0,1	0,1				
HM26/28 D4-6 L 25-64 R2	320	0,055	0,1	0,1	300	0,055	0,1	0,1	270	0,055	0,1	0,1	220	0,055	0,1	0,1	160	0,045	0,1	0,1				
HM26/28 D4-6 L 30-80 R2	320	0,055	0,09	0,09	300	0,055	0,09	0,09	270	0,055	0,09	0,09	220	0,055	0,09	0,09	160	0,045	0,09	0,09				
HM26/28 D4-6 L 35-80 R2	320	0,055	0,09	0,09	300	0,055	0,09	0,09	270	0,055	0,09	0,09	220	0,055	0,09	0,09	160	0,045	0,09	0,09				
HM26/28 D4-6 L 40-80 R2	320	0,055	0,09	0,09	300	0,055	0,09	0,09	270	0,055	0,09	0,09	220	0,055	0,09	0,09	160	0,045	0,09	0,09				

PARAMETRI DI TAGLIO FRESE D4 A TESTA TORICA

	N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
	ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM47/49 D4-6 L 10-64 R0,5	260	0,05	0,17	1,2	230	0,05	0,17	1,2	180	0,05	0,17	1,2	140	0,05	0,17	1,2	100	0,05	0,17	1,2				
HM47/49 D4-6 L 12-64 R0,5	260	0,05	0,16	1,15	230	0,05	0,16	1,15	180	0,05	0,16	1,15	140	0,05	0,16	1,15	100	0,05	0,16	1,15				
HM47/49 D4-6 L 16-64 R0,5	260	0,05	0,16	1,1	230	0,05	0,16	1,1	180	0,05	0,16	1,1	140	0,05	0,16	1,1	100	0,05	0,16	1,1				
HM47/49 D4-6 L 20-64 R0,5	260	0,05	0,15	1,05	230	0,05	0,15	1,05	180	0,05	0,15	1,05	140	0,05	0,15	1,05	100	0,05	0,15	1,05				
HM47/49 D4-6 L 25-64 R0,5	260	0,05	0,15	1	230	0,05	0,15	1	180	0,05	0,15	1	140	0,05	0,15	1	100	0,05	0,15	1				
HM47/49 D4-6 L 10-64 R1	260	0,06	0,18	1,3	230	0,06	0,18	1,3	180	0,06	0,18	1,3	140	0,06	0,18	1,3	100	0,06	0,18	1,3				
HM47/49 D4-6 L 12-64 R1	260	0,06	0,18	1,2	230	0,06	0,18	1,2	180	0,06	0,18	1,2	140	0,06	0,18	1,2	100	0,06	0,18	1,2				
HM47/49 D4-6 L 16-64 R1	260	0,06	0,17	1,15	230	0,06	0,17	1,15	180	0,06	0,17	1,15	140	0,06	0,17	1,15	100	0,06	0,17	1,15				
HM47/49 D4-6 L 20-64 R1	260	0,06	0,16	1,1	230	0,06	0,16	1,1	180	0,06	0,16	1,1	140	0,06	0,16	1,1	100	0,06	0,16	1,1				
HM47/49 D4-6 L 25-64 R1	260	0,06	0,16	1,05	230	0,06	0,16	1,05	180	0,06	0,16	1,05	140	0,06	0,16	1,05	100	0,06	0,16	1,05				

	N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
	ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM47/49 D4-6 L 10-64 R0,5	320	0,07	0,13	0,13	270	0,07	0,13	0,13	230	0,07	0,13	0,13	220	0,07	0,13	0,13	160	0,07	0,13	0,13				
HM47/49 D4-6 L 12-64 R0,5	320	0,07	0,12	0,12	270	0,07	0,12	0,12	230	0,07	0,12	0,12	220	0,07	0,12	0,12	160	0,07	0,12	0,12				
HM47/49 D4-6 L 16-64 R0,5	320	0,07	0,12	0,11	270	0,07	0,12	0,11	230	0,07	0,12	0,11	220	0,07	0,12	0,11	160	0,07	0,12	0,11				
HM47/49 D4-6 L 20-64 R0,5	320	0,07	0,12	0,1	270	0,07	0,12	0,1	230	0,07	0,12	0,1	220	0,07	0,12	0,1	160	0,07	0,12	0,1				
HM47/49 D4-6 L 25-64 R0,5	320	0,07	0,11	0,09	270	0,07	0,11	0,09	230	0,07	0,11	0,09	220	0,07	0,11	0,09	160	0,07	0,11	0,09				
HM47/49 D4-6 L 10-64 R1	320	0,08	0,16	0,14	270	0,08	0,16	0,14	230	0,08	0,16	0,14	220	0,08	0,16	0,14	160	0,08	0,16	0,14				
HM47/49 D4-6 L 12-64 R1	320	0,08	0,15	0,13	270	0,08	0,15	0,13	230	0,08	0,15	0,13	220	0,08	0,15	0,13	160	0,08	0,15	0,13				
HM47/49 D4-6 L 16-64 R1	320	0,08	0,15	0,12	270	0,08	0,15	0,12	230	0,08	0,15	0,12	220	0,08	0,15	0,12	160	0,08	0,15	0,12				
HM47/49 D4-6 L 20-64 R1	320	0,08	0,15	0,11	270	0,08	0,15	0,11	230	0,08	0,15	0,11	220	0,08	0,15	0,11	160	0,08	0,15	0,11				
HM47/49 D4-6 L 25-64 R1	320	0,08	0,14	0,1	270	0,08	0,14	0,1	230	0,08	0,14	0,1	220	0,08	0,14	0,1	160	0,08	0,14	0,1				

ALU, CU, INOX
GRAFFIE
SPECIALI
PARAMETRI
MINIFORM
FRESE IND
SCHUMANJET
MOLDFORM
HIGH FEED
TRIBOS
VORTEX

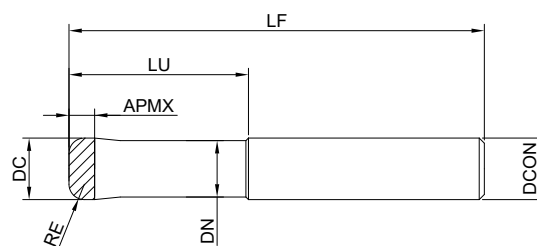
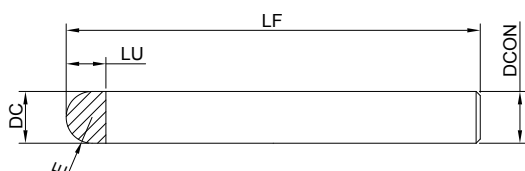
≤ 68 HRC
≤ 55 HRC

MINIFORM HM26/HM57

FRESE PER STAMPI DIAMETRO MM 4/12

Frese in metallo duro ad alte prestazioni per stampi plastica e stampi trancia 300HB/60HRB. Grana ultrafine con rivestimento AlTiSiN, Raggio di raccordo antirottura.

Frese HM26 -semisferica cilindrica
HM57 -torica cilindrica



Frese cilindriche a testa semisferica HM26

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE	
HM26 D4-6 L 6-64 R2	2	6	4,0	6	6	64	2,00	○
HM26 D5-6 L 7-80 R2,5	2	6	5,0	6	7	80	2,50	○
HM26 D6-6 L 9-80 R3	2	6	6,0	6	9	80	3,00	○
HM26 D8-8 L 11-100R4	2	6	8,0	8	11	100	4,00	○
HM26 D10-10 L 13-109R5	2	6	10,0	10	13	109	5,00	○
HM26 D12-12 L 13-109R6	2	6	12,0	12	13	109	6,00	○

Tolleranza sul raggio: f8 $-0,006$ $-0,020$

○ A richiesta/On demand

Frese cilindriche a testa torica HM57

CODICE CODE	Z	Forma	DC	DCON	LU	LF	RE	APMX	DN	
HM57 D6-6 L 25-64R0,5	5	7	6,0	6	25	64	0,50	3,0	5,80	○
HM57 D6-6 L 25-64R1	5	7	6,0	6	25	64	1,00	3,0	5,80	○
HM57 D8-8 L 30-80R0,5	5	7	8,0	8	30	80	0,50	4,0	7,70	○
HM57 D8-8 L 30-80R1	5	7	8,0	8	30	80	1,00	4,0	7,70	○
HM57 D10-10 L 35-80R0,5	5	7	10,0	10	35	80	0,50	5,0	9,60	○
HM57 D10-10 L 35-80R1	5	7	10,0	10	35	80	1,00	5,0	9,60	○
HM57 D10-10 L 35-80R2	5	7	10,0	10	35	80	2,00	5,0	9,60	○
HM57 D12-12 L 35-84R0,5	5	7	12,0	12	35	84	0,50	6,0	11,50	○
HM57 D12-12 L 35-84R1	5	7	12,0	12	35	84	1,00	6,0	11,50	○
HM57 D12-12 L 35-84R2	5	7	12,0	12	35	84	2,00	6,0	11,50	○

Tolleranza sul raggio: $\pm 0,01$

○ A richiesta/On demand

Le misure fuori catalogo possono essere fornite in 4 settimane data ordine con minimo di 10 pezzi per diametro

PARAMETRI DI TAGLIO FRESE D4/12 A TESTA SEMISFERICA

SGROSSATURA 3D FRESE A TESTA SEMISFERICA			N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
			ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
			Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
			m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM26 D4-6	L 6-64	R2	260	0,090	0,24	0,24	230	0,080	0,24	0,24	180	0,070	0,24	0,24	140	0,060	0,24	0,24	110	0,050	0,24	0,24				
HM26 D5-6	L 7-80	R2,5	260	0,100	0,30	0,30	230	0,090	0,30	0,30	180	0,080	0,30	0,30	140	0,070	0,30	0,30	110	0,070	0,30	0,30				
HM26 D6-6	L 9-80	R3	260	0,110	0,36	0,36	230	0,100	0,36	0,36	180	0,090	0,36	0,36	140	0,080	0,36	0,36	110	0,080	0,36	0,36				
HM26 D8-8	L 11-100R4		260	0,130	0,40	0,40	230	0,120	0,40	0,40	180	0,110	0,40	0,40	140	0,100	0,40	0,40	110	0,090	0,40	0,40				
HM26 D10-10	L 13-109R5		260	0,150	0,46	0,46	230	0,140	0,46	0,46	180	0,130	0,46	0,46	140	0,120	0,46	0,46	110	0,100	0,46	0,46				
HM26 D12-12	L 13-109R6		260	0,160	0,52	0,52	230	0,150	0,52	0,52	180	0,140	0,52	0,52	140	0,130	0,52	0,52	110	0,110	0,52	0,52				

FINITURA 3D FRESE A TESTA SEMISFERICA			N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
			ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
			Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
			m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM26 D4-6	L 6-64	R2	320	0,055	0,10	0,10	300	0,040	0,10	0,10	270	0,030	0,10	0,10	220	0,025	0,10	0,10	190	0,022	0,10	0,10				
HM26 D5-6	L 7-80	R2,5	320	0,070	0,11	0,11	300	0,050	0,11	0,11	270	0,040	0,11	0,11	220	0,035	0,11	0,11	190	0,032	0,11	0,11				
HM26 D6-6	L 9-80	R3	320	0,085	0,12	0,12	300	0,060	0,12	0,12	270	0,050	0,12	0,12	220	0,040	0,12	0,12	190	0,035	0,12	0,12				
HM26 D8-8	L 11-100R4		320	0,080	0,14	0,14	300	0,065	0,14	0,14	270	0,060	0,14	0,14	220	0,055	0,14	0,14	190	0,045	0,14	0,14				
HM26 D10-10	L 13-109R5		320	0,095	0,17	0,17	300	0,075	0,17	0,17	270	0,070	0,17	0,17	220	0,065	0,17	0,17	190	0,050	0,17	0,17				
HM26 D12-12	L 13-109R6		320	0,110	0,21	0,21	300	0,085	0,21	0,21	270	0,080	0,21	0,21	220	0,075	0,21	0,21	190	0,060	0,21	0,21				

PARAMETRI DI TAGLIO FRESE D4/12 A TESTA TORICA

SGROSSATURA 3D FRESE A TESTA TORICA			N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
			ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
			Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
			m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM57 D6-6	L 25-64 R0,5		220	0,080	0,20	0,20	220	0,070	0,20	0,20	180	0,060	0,20	0,20	150	0,050	0,20	0,20	120	0,035	0,20	0,20				
HM57 D6-6	L 25-64 R1		220	0,080	0,20	0,20	220	0,070	0,20	0,20	180	0,060	0,20	0,20	150	0,050	0,20	0,20	120	0,035	0,20	0,20				
HM57 D8-8	L 30-80 R0,5		220	0,100	0,20	0,20	220	0,090	0,20	0,20	180	0,080	0,20	0,20	150	0,070	0,20	0,20	120	0,050	0,20	0,20				
HM57 D8-8	L 30-80 R1		220	0,100	0,20	0,20	220	0,090	0,20	0,20	180	0,080	0,20	0,20	150	0,070	0,20	0,20	120	0,050	0,20	0,20				
HM57 D10-10	L 35-80 R0,5		220	0,120	0,22	0,22	220	0,110	0,22	0,22	180	0,100	0,22	0,22	150	0,090	0,22	0,22	120	0,070	0,22	0,22				
HM57 D10-10	L 35-80 R1		220	0,120	0,22	0,22	220	0,110	0,22	0,22	180	0,100	0,22	0,22	150	0,090	0,22	0,22	120	0,070	0,22	0,22				
HM57 D10-10	L 35-80 R2		220	0,120	0,22	0,22	220	0,110	0,22	0,22	180	0,100	0,22	0,22	150	0,090	0,22	0,22	120	0,070	0,22	0,22				
HM57 D12-12	L 35-84 R0,5		220	0,140	0,23	0,23	220	0,130	0,23	0,23	180	0,120	0,23	0,23	150	0,110	0,23	0,23	120	0,090	0,23	0,23				
HM57 D12-12	L 35-84 R1		220	0,140	0,23	0,23	220	0,130	0,23	0,23	180	0,120	0,23	0,23	150	0,110	0,23	0,23	120	0,090	0,23	0,23				
HM57 D12-12	L 35-84 R2		220	0,140	0,23	0,23	220	0,130	0,23	0,23	180	0,120	0,23	0,23	150	0,110	0,23	0,23	120	0,090	0,23	0,23				

FINITURA 3D FRESE A TESTA TORICA			N/MM ² 850-1200				HRC 30/42				HRC 42/48				HRC 48/52				HRC 52/60							
			ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE		ACQUA		SECCO		ARIA MINIMALE	
			Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.	Vc	fz	Ap.	Ae.
			m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm	m/min	mm/tagl	mm	mm
HM57 D6-6	L 25-64 R0,5		350	0,090	0,18	0,18	350	0,090	0,18	0,18	300	0,075	0,18	0,18	270	0,060	0,18	0,18	220	0,045	0,18	0,18				
HM57 D6-6	L 25-64 R1		350	0,090	0,18	0,18	350	0,090	0,18	0,18	300	0,075	0,18	0,18	270	0,060	0,18	0,18	220	0,045	0,18	0,18				
HM57 D8-8	L 30-80 R0,5		350	0,130	0,20	0,20	350	0,130	0,20	0,20	300	0,115	0,20	0,20	270	0,100	0,20	0,20	220	0,139	0,20	0,20				
HM57 D8-8	L 30-80 R1		350	0,130	0,20	0,20	350	0,130	0,20	0,20	300	0,115	0,20	0,20	270	0,100	0,20	0,20	220	0,139	0,20	0,20				
HM57 D10-10	L 35-80 R0,5		350	0,160	0,23	0,23	350	0,160	0,23	0,23	300	0,140	0,23	0,23	270	0,120	0,23	0,23	220	0,090	0,23	0,23				
HM57 D10-10	L 35-80 R1		350	0,160	0,23	0,23	350	0,160	0,23	0,23	300	0,140	0,23	0,23	270	0,120	0,23	0,23	220	0,090	0,23	0,23				
HM57 D10-10	L 35-80 R2		350	0,160	0,23	0,23	350	0,160	0,23	0,23	300	0,140	0,23	0,23	270	0,120	0,23	0,23	220	0,090	0,23	0,23				
HM57 D12-12	L 35-84 R0,5		350	0,190	0,26	0,26	350	0,190	0,26	0,26	300	0,170	0,26	0,26	270	0,145	0,26	0,26	220	0,100	0,26	0,26				
HM57 D12-12	L 35-84 R1		350	0,190	0,26	0,26	350	0,190	0,26	0,26	300	0,170	0,26	0,26	270	0,145	0,26	0,26	220	0,100	0,26	0,26				
HM57 D12-12	L 35-84 R2		350	0,190	0,26	0,26	350	0,190	0,26	0,26	300	0,170	0,26	0,26	270	0,145	0,26	0,26	220	0,100	0,26	0,26				



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



Sito



Contatti

