

Fraise carbure monobloc

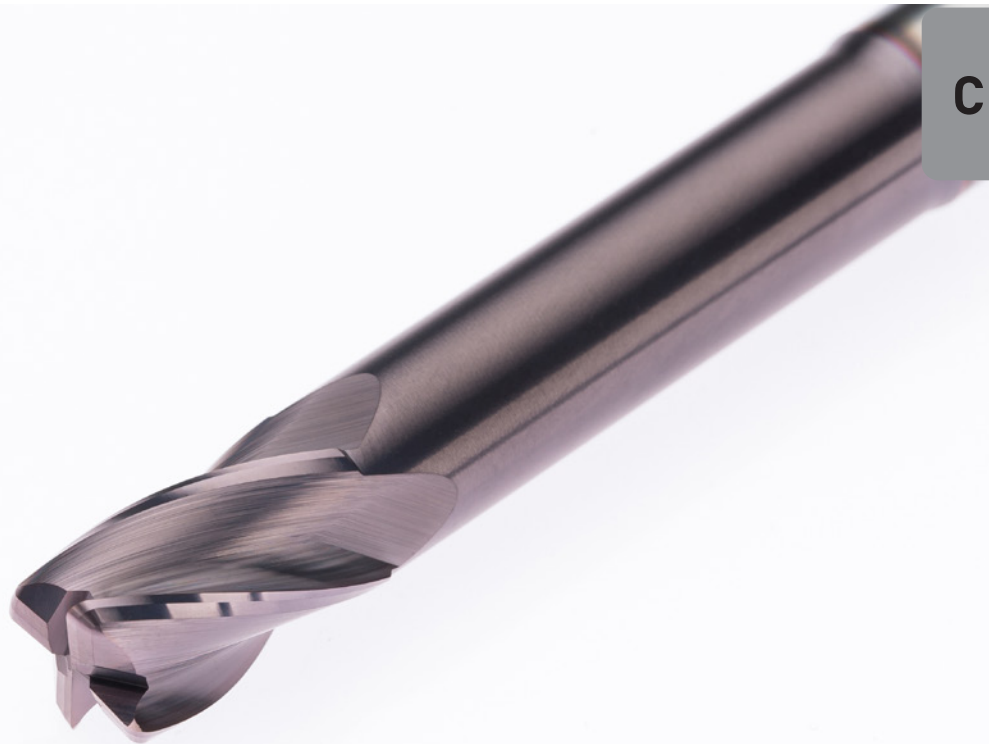
Frese integrali in metallo duro



C

	DSKMH	Fraise micro Frese micro	Ø 0,2 – Ø 3	Z 2	114 – 117
	DSKH.2	Fraise Frese	Ø 4 – Ø 12	Z 2	118 – 119
	DSKH.4	Fraise Frese	Ø 4 – Ø 12	Z 4	120 – 121
	DSTMH	Fraise Torique Micro Frese Toriche Micro	Ø 0,1 – Ø 3	Z 2	122 – 129
	DSTH.2	Fraise Torique Frese Toriche	Ø 4 – Ø 10	Z 2	130 – 139
	DSTH.4	Fraise Torique Frese Toriche	Ø 4 – Ø 12	Z 4	140 – 149
	DSMH	Fraise multi dents Frese multitaglienti	Ø 3 – Ø 16	Z 6	150 – 151
	DSMRH	Fraise multi dents Frese multitaglienti	Ø 3 – Ø 12	Z 6	152–153

DS



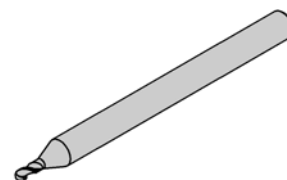
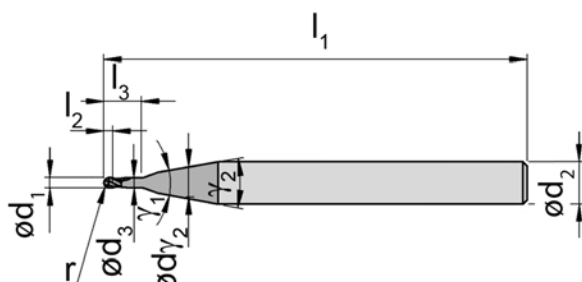
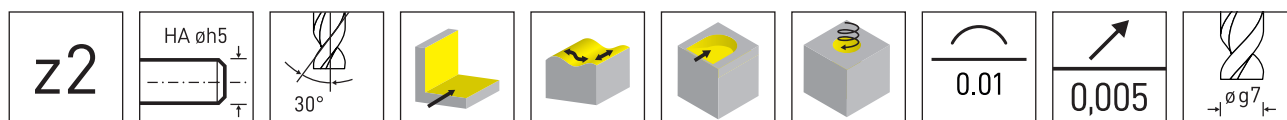
C

Fraise carbure monobloc

conçu pour:
- Aciers trempés

Frese integrali in metallo duro

Ideali per:
- Acciai temprati



Nuance
Carbide grades

▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

N° de commande Codice prodotto	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	γ ₁	γ ₂	d _{γ2}	TS3E
DSKMH.020.015	0,2	0,1	0,3	-	-	4	50	2	20°	-°	-	▲
DSKMH.020.030	0,2	0,1	0,3	0,6	0,18	4	50	2	40°	20°	1,5	▲
DSKMH.030.015	0,3	0,15	0,45	-	-	4	50	2	20°	-°	-	▲
DSKMH.030.030	0,3	0,15	0,45	0,9	0,28	4	50	2	40°	20°	1,5	▲
DSKMH.030.050	0,3	0,15	0,45	1,5	0,28	4	50	2	40°	20°	1,5	▲
DSKMH.040.015	0,4	0,2	0,6	-	-	4	50	2	20°	-°	-	▲
DSKMH.040.030	0,4	0,2	0,6	1,2	0,38	4	50	2	40°	20°	1,5	▲
DSKMH.040.050	0,4	0,2	0,6	2	0,38	4	50	2	40°	20°	1,5	▲
DSKMH.050.015	0,5	0,25	0,75	-	-	4	50	2	20°	-°	-	▲
DSKMH.050.030	0,5	0,25	0,75	1,5	0,47	4	50	2	40°	20°	1,5	▲
DSKMH.050.050	0,5	0,25	0,75	2,5	0,47	4	50	2	40°	20°	1,5	▲
DSKMH.050.070	0,5	0,25	0,75	3,5	0,47	4	50	2	40°	20°	1,5	▲
DSKMH.060.015	0,6	0,3	0,9	-	-	4	50	2	20°	-°	-	▲
DSKMH.060.030	0,6	0,3	0,9	1,8	0,56	4	50	2	40°	20°	1,5	▲
DSKMH.060.070	0,6	0,3	0,9	4,2	0,56	4	50	2	40°	20°	1,5	▲
DSKMH.080.015	0,8	0,4	-	1,2	-	4	50	2	20°	-°	-	▲
DSKMH.080.030	0,8	0,4	1,2	2,4	0,75	4	50	2	40°	20°	1,5	▲
DSKMH.080.050	0,8	0,4	1,2	4	0,75	4	50	2	40°	20°	1,5	▲
DSKMH.080.070	0,8	0,4	1,2	5,6	0,75	4	50	2	40°	20°	1,5	▲
P	-											
M	-											
K	-											
N	-											
S	-											
H	•											

Conditions de coupe DSKMH Ø 0,2 - 0,8 mm

Parametro di taglio DSKMH Ø 0,2 - 0,8 mm

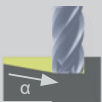
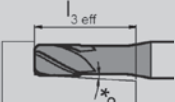


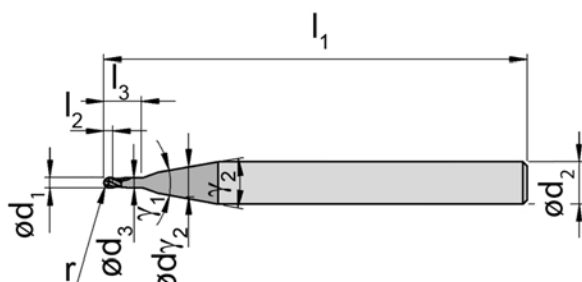
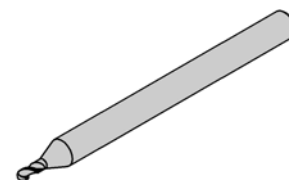
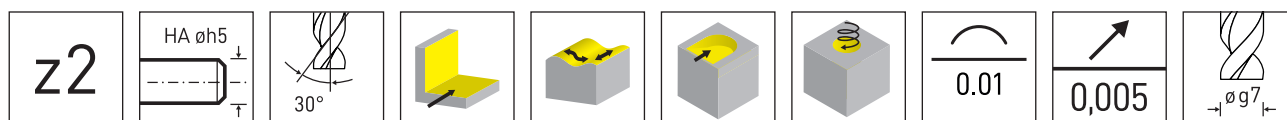
Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	130	160
H1.2	120	150
H1.3	90	120
H1.4	70	100

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	180	210
H1.2	170	200
H1.3	140	170
H1.4	120	150

d ₁												
		0°	0,5°	1°	2°	3°	f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p
0,2	5°	0,30	0,50	0,50	0,60	0,60	0,004	0,04	0,03	0,008	0,01	0,02
0,2	4°	0,60	0,70	0,70	0,80	0,90	0,004	0,04	0,03	0,008	0,01	0,02
0,3	5°	0,45	1,10	1,10	1,20	1,50	0,005	0,06	0,05	0,010	0,02	0,03
0,3	4°	0,90	1,30	1,30	1,40	1,80	0,005	0,06	0,04	0,010	0,02	0,03
0,3	3°	1,50	1,50	1,50	1,60	2,10	0,005	0,06	0,03	0,009	0,02	0,02
0,4	5°	0,60	1,70	1,70	1,80	2,40	0,007	0,08	0,06	0,012	0,02	0,04
0,4	4°	1,20	1,90	1,90	2,00	2,70	0,007	0,08	0,05	0,012	0,02	0,04
0,4	3°	2,00	2,10	2,10	2,20	3,00	0,006	0,08	0,04	0,011	0,02	0,03
0,5	5°	0,75	2,30	2,30	2,40	3,30	0,008	0,10	0,08	0,014	0,03	0,05
0,5	4°	1,50	2,50	2,50	2,60	3,60	0,008	0,10	0,07	0,014	0,03	0,05
0,5	3°	2,50	2,70	2,70	2,80	3,90	0,007	0,10	0,06	0,013	0,03	0,04
0,5	2°	3,50	2,90	2,90	3,00	4,20	0,006	0,10	0,05	0,011	0,03	0,03
0,6	5°	0,90	3,10	3,10	3,20	4,50	0,009	0,12	0,09	0,016	0,03	0,06
0,6	4°	1,80	3,30	3,30	3,40	4,80	0,009	0,12	0,08	0,016	0,03	0,06
0,6	2°	4,20	3,70	3,70	3,80	5,40	0,007	0,12	0,05	0,013	0,03	0,04
0,8	5°	1,20	3,90	3,90	4,00	5,70	0,011	0,16	0,12	0,020	0,04	0,08
0,8	4°	2,40	4,10	4,10	4,20	6,00	0,011	0,16	0,10	0,020	0,04	0,08
0,8	3°	4,00	4,30	4,30	4,40	6,30	0,010	0,16	0,09	0,018	0,04	0,06
0,8	2°	5,60	4,50	4,50	4,60	6,60	0,009	0,16	0,07	0,016	0,04	0,05



Nuance
Carbide grades

▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

N° de commande Codice prodotto	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	γ ₁	γ ₂	d _{γ2}	TS3E
DSKMH.100.015	1	0,5	1,5	-	-	4	50	2	20°	-°	-	▲
DSKMH.100.030	1	0,5	1,5	3	0,95	4	50	2	40°	20°	2	▲
DSKMH.100.050	1	0,5	1,5	5	0,95	4	50	2	40°	20°	2	▲
DSKMH.100.070	1	0,5	1,5	7	0,95	4	50	2	40°	20°	2	▲
DSKMH.120.015	1,2	0,6	1,8	-	-	4	50	2	20°	-°	-	▲
DSKMH.120.030	1,2	0,6	1,8	3,6	1,15	4	50	2	40°	20°	2	▲
DSKMH.120.050	1,2	0,6	1,8	6	1,15	4	50	2	40°	20°	2	▲
DSKMH.120.070	1,2	0,6	1,8	8,4	1,15	4	50	2	40°	20°	2	▲
DSKMH.150.015	1,5	0,75	2,25	-	-	4	50	2	20°	-°	-	▲
DSKMH.150.030	1,5	0,75	2,25	4,5	1,45	4	50	2	40°	20°	2,5	▲
DSKMH.150.070	1,5	0,75	2,25	10,5	1,45	4	50	2	40°	20°	2,5	▲
DSKMH.200.015	2	1	3	-	-	4	50	2	20°	-°	-	▲
DSKMH.200.030	2	1	3	6	1,9	4	50	2	40°	20°	3	▲
DSKMH.200.050	2	1	3	10	1,9	4	50	2	40°	20°	3	▲
DSKMH.200.070	2	1	3	14	1,9	4	50	2	40°	20°	3	▲
DSKMH.250.015	2,5	1,25	3,75	-	-	4	50	2	20°	-°	-	▲
DSKMH.300.015	3	1,5	4,5	-	-	4	50	2	20°	-°	-	▲
DSKMH.300.030	3	1,5	4,5	9	2,9	4	50	2	40°	20°	3,5	▲
DSKMH.300.050	3	1,5	4,5	15	2,9	4	50	2	40°	20°	3,5	▲
DSKMH.300.070	3	1,5	4,5	21	2,9	4	60	2	40°	20°	3,5	▲

P	-
M	-
K	-
N	-
S	-
H	●

Conditions de coupe DSKMH Ø 1 - 3 mm

Parametro di taglio DST Ø 1 - 3 mm

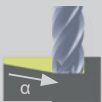
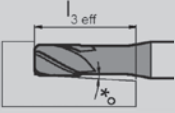


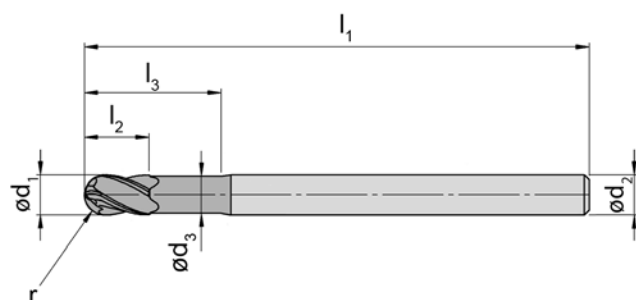
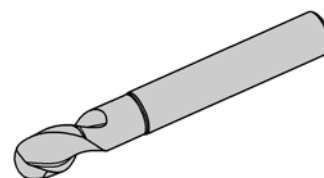
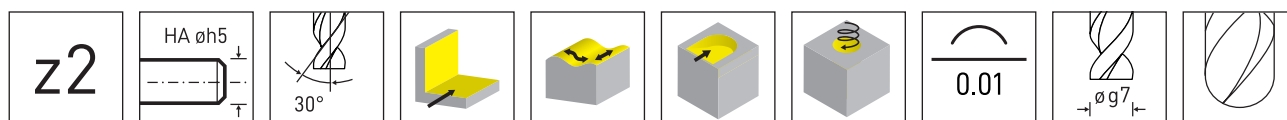
Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	130	160
H1.2	120	150
H1.3	90	120
H1.4	70	100

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	180	210
H1.2	170	200
H1.3	140	170
H1.4	120	150

d ₁												
		0°	0,5°	1°	2°	3°	f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p
1,0	5°	1,50	4,70	4,70	4,80	6,90	0,013	0,20	0,15	0,024	0,05	0,10
1,0	4°	3,00	4,90	4,90	5,00	7,20	0,013	0,20	0,13	0,024	0,05	0,10
1,0	3°	5,00	5,10	5,10	5,20	7,50	0,012	0,20	0,11	0,021	0,05	0,08
1,0	2°	7,00	5,30	5,30	5,40	7,80	0,011	0,20	0,09	0,019	0,05	0,06
1,2	5°	1,80	2,00	2,10	2,30	2,60	0,016	0,24	0,18	0,028	0,06	0,12
1,2	4°	3,60	3,90	4,00	4,20	4,40	0,016	0,24	0,16	0,028	0,06	0,12
1,2	3°	6,00	6,30	6,50	6,80	7,20	0,014	0,24	0,13	0,025	0,06	0,10
1,2	2°	8,40	8,80	9,00	9,50	10,00	0,012	0,24	0,11	0,022	0,06	0,07
1,5	5°	2,25	2,50	2,60	2,80	3,10	0,019	0,30	0,23	0,033	0,08	0,15
1,5	4°	4,50	4,80	4,90	5,10	5,40	0,019	0,30	0,20	0,033	0,08	0,15
1,5	2°	10,50	11,00	11,20	11,80	12,90	0,015	0,30	0,14	0,027	0,08	0,09
2,0	5°	3,00	3,30	3,40	3,70	4,10	0,024	0,40	0,30	0,043	0,10	0,20
2,0	4°	6,00	6,40	6,50	6,80	7,20	0,024	0,40	0,26	0,043	0,10	0,20
2,0	3°	10,00	10,50	10,70	11,30	12,10	0,022	0,40	0,22	0,039	0,10	0,16
2,0	2°	14,00	14,60	14,90	14,70	17,80	0,020	0,40	0,18	0,034	0,10	0,12
2,5	5°	3,75	4,00	4,20	4,60	5,10	0,030	0,50	0,38	0,053	0,13	0,25
3,0	5°	4,50	4,80	5,00	5,50	6,00	0,036	0,60	0,45	0,063	0,15	0,30
3,0	4°	9,00	9,40	9,70	10,30	∞	0,036	0,60	0,39	0,063	0,15	0,30
3,0	3°	15,00	15,60	16,00	∞	∞	0,032	0,60	0,33	0,056	0,15	0,24
3,0	2°	21,00	21,80	22,60	∞	∞	0,029	0,60	0,27	0,050	0,15	0,18



Nuance
Carbide grades

▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

N° de commande Codice prodotto	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	γ	TS3E
DSKH.2.040.015	4	2	6	6	-	6	64	2	20°	▲
DSKH.2.040.030	4	2	6	12	3,8	6	64	2	20°	▲
DSKH.2.040.050	4	2	6	20	3,8	6	64	2	20°	▲
DSKH.2.040.070	4	2	6	28	3,8	6	64	2	20°	▲
DSKH.2.050.015	5	2,5	7,5	7,5	-	6	64	2	20°	▲
DSKH.2.050.030	5	2,5	7,5	15	4,7	6	64	2	20°	▲
DSKH.2.050.050	5	2,5	7,5	25	4,7	6	64	2	20°	▲
DSKH.2.050.070	5	2,5	7,5	35	4,7	6	78	2	20°	▲
DSKH.2.060.015	6	3	9	9	-	6	64	2	-°	▲
DSKH.2.060.030	6	3	9	18	5,7	6	64	2	-°	▲
DSKH.2.060.050	6	3	9	30	5,7	6	78	2	-°	▲
DSKH.2.060.070	6	3	9	42	5,7	6	78	2	-°	▲
DSKH.2.080.015	8	4	12	12	-	8	64	2	-°	▲
DSKH.2.080.050	8	4	12	40	7,6	8	78	2	-°	▲
DSKH.2.080.070	8	4	12	56	7,6	8	100	2	-°	▲
DSKH.2.100.015	10	5	15	15	-	10	78	2	-°	▲
DSKH.2.100.030	10	5	15	30	9,6	10	78	2	-°	▲
DSKH.2.100.050	10	5	15	50	9,6	10	100	2	-°	▲
DSKH.2.100.070	10	5	15	70	9,6	10	120	2	-°	▲
DSKH.2.120.015	12	6	18	18	-	12	78	2	-°	▲
DSKH.2.120.050	12	6	18	60	11,6	12	120	2	-°	▲
DSKH.2.120.070	12	6	18	84	11,6	12	140	2	-°	▲
										P -
										M -
										K -
										N -
										S -
										H •

Conditions de coupe DSKH Ø 4 - 12 mm

Parametro di taglio DST Ø 4 - 12 mm



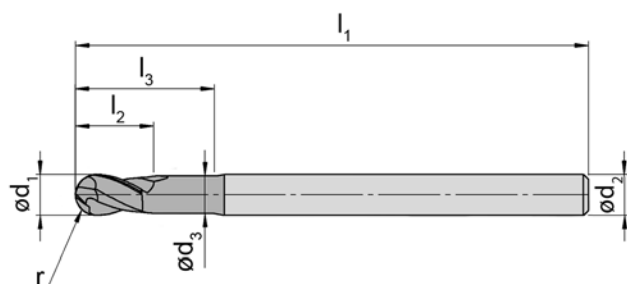
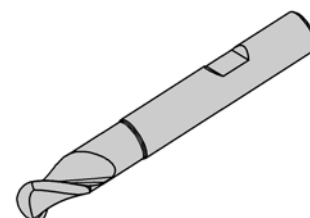
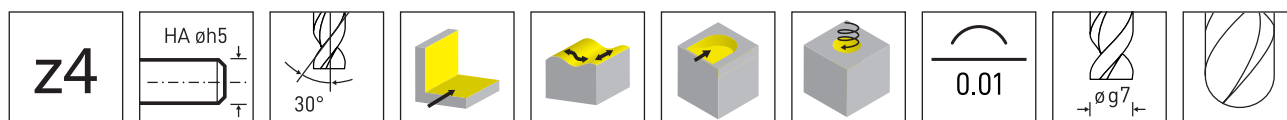
Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	130	160
H1.2	120	150
H1.3	90	120
H1.4	70	100

Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	180	210
H1.2	170	200
H1.3	140	170
H1.4	120	150

d ₁							
	α	f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p
4	5°	0,013	0,20	0,15	0,024	0,05	0,10
4	4°	0,013	0,20	0,13	0,024	0,05	0,10
4	3°	0,012	0,20	0,11	0,021	0,05	0,08
4	2°	0,011	0,20	0,09	0,019	0,05	0,06
5	5°	0,016	0,24	0,18	0,028	0,06	0,12
5	4°	0,016	0,24	0,16	0,028	0,06	0,12
5	3°	0,014	0,24	0,13	0,025	0,06	0,10
5	2°	0,012	0,24	0,11	0,022	0,06	0,07
6	5°	0,019	0,30	0,23	0,033	0,08	0,15
6	4°	0,019	0,30	0,20	0,033	0,08	0,15
6	3°	0,017	0,30	0,17	0,030	0,08	0,12
6	2°	0,015	0,30	0,14	0,027	0,08	0,09
8	5°	0,024	0,40	0,30	0,043	0,10	0,20
8	3°	0,022	0,40	0,22	0,039	0,10	0,16
8	2°	0,020	0,40	0,18	0,034	0,10	0,12
10	5°	0,030	0,50	0,38	0,053	0,13	0,25
10	4°	0,030	0,50	0,33	0,053	0,13	0,25
10	3°	0,027	0,50	0,28	0,048	0,13	0,20
10	2°	0,024	0,50	0,23	0,042	0,13	0,15
12	5°	0,036	0,60	0,45	0,063	0,15	0,30
12	3°	0,032	0,60	0,33	0,056	0,15	0,24
12	2°	0,029	0,60	0,27	0,050	0,15	0,18



Nuance
Carbide grades
▲ en stock
a stock
Δ 4 semaines
4 settimane

N° de commande Codice prodotto	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	γ	TS3E
DSKH.4.040.015	4	2	6	6	-	6	64	4	20°	▲
DSKH.4.040.030	4	2	6	12	3,8	6	64	4	20°	▲
DSKH.4.040.050	4	2	6	20	3,8	6	64	4	20°	▲
DSKH.4.050.015	5	2,5	7,5	7,5	-	6	64	4	20°	▲
DSKH.4.050.070	5	2,5	7,5	35	4,7	6	64	4	20°	▲
DSKH.4.060.015	6	3	9	9	-	6	64	4	-°	▲
DSKH.4.060.030	6	3	9	18	5,7	6	64	4	-°	▲
DSKH.4.060.050	6	3	9	30	5,7	6	78	4	-°	▲
DSKH.4.060.070	6	3	9	42	5,7	6	78	4	-°	▲
DSKH.4.080.015	8	4	12	12	-	8	64	4	-°	▲
DSKH.4.080.030	8	4	12	24	7,6	8	64	4	-°	▲
DSKH.4.080.070	8	4	12	56	7,6	8	100	4	-°	▲
DSKH.4.100.015	10	5	15	15	-	10	78	4	-°	▲
DSKH.4.100.030	10	5	15	30	9,6	10	78	4	-°	▲
DSKH.4.120.015	12	6	18	18	-	12	78	4	-°	▲
DSKH.4.120.030	12	6	18	36	11,6	12	100	4	-°	▲
										P -
										M -
										K -
										N -
										S -
										H •

Conditions de coupe DSKH Ø 4 - 12 mm

Parametro di taglio DST Ø 4 - 12 mm



Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

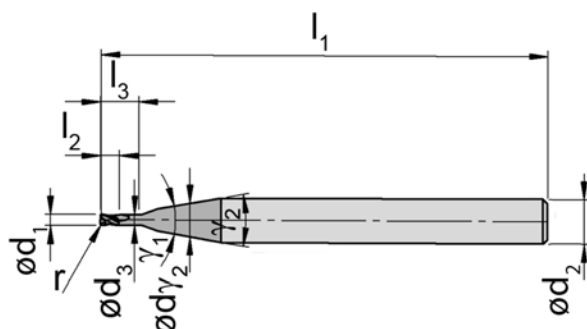
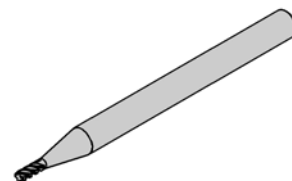
		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	130	160
H1.2	120	150
H1.3	90	120
H1.4	70	100

Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	180	210
H1.2	170	200
H1.3	140	170
H1.4	120	150

d ₁							
		f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p
4	5°	0,023	0,80	0,60	0,035	0,20	0,40
4	4°	0,023	0,80	0,52	0,035	0,20	0,40
4	3°	0,021	0,80	0,44	0,032	0,20	0,32
5	5°	0,035	1,00	0,75	0,055	0,25	0,50
5	2°	0,028	1,00	0,45	0,044	0,25	0,30
6	5°	0,046	1,20	0,90	0,074	0,30	0,60
6	4°	0,046	1,20	0,78	0,074	0,30	0,60
6	3°	0,041	1,20	0,66	0,067	0,30	0,48
6	2°	0,037	1,20	0,54	0,059	0,30	0,36
8	5°	0,068	1,60	1,20	0,113	0,40	0,80
8	4°	0,068	1,60	1,04	0,113	0,40	0,80
8	2°	0,055	1,60	0,72	0,090	0,40	0,48
10	5°	0,090	2,00	1,50	0,152	0,50	1,00
10	4°	0,090	2,00	1,30	0,152	0,50	1,00
12	5°	0,113	2,40	1,80	0,191	0,60	1,20
12	4°	0,113	2,40	1,56	0,191	0,60	1,20

0,005



Δ 4 semaines
4 settimane

P	-
M	-
K	-
N	-
S	-
H	●

Conditions de coupe DSTMH Ø 0,1 - 0,6 mm

Parametro di taglio DSTMH Ø 0,1 - 0,6 mm

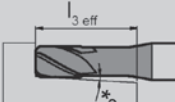


Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

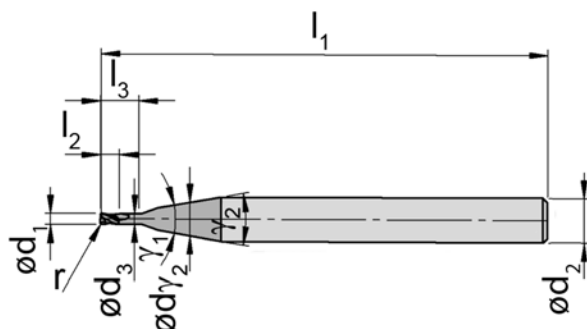
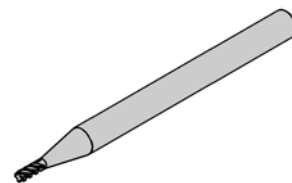
Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	140
H1.2	100	130
H1.3	70	100
H1.4	50	80

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	160	190
H1.2	150	180
H1.3	120	150
H1.4	100	130

d ₁												
		0°	0,5°	1°	2°	3°	f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p
0,1	4°	0,30	0,50	0,50	0,60	0,70	0,003	0,02	0,01	0,005	0,01	0,01
0,2	4°	0,60	0,70	0,70	0,80	0,90	0,004	0,04	0,03	0,007	0,02	0,02
0,2	3°	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	0,004	0,04	0,02	0,006	0,02	0,02
0,3	5°	0,45	0,60	0,70	0,80	0,90	0,005	0,06	0,05	0,008	0,02	0,03
0,3	4°	0,90	1,00	1,10	1,20	1,20	0,005	0,06	0,04	0,008	0,02	0,03
0,3	3°	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	0,005	0,06	0,03	0,007	0,02	0,02
0,4	5°	0,60	0,80	0,80	0,90	1,10	0,007	0,08	0,06	0,010	0,03	0,04
0,4	4°	1,20	1,40	1,40	1,50	1,60	0,007	0,08	0,05	0,010	0,03	0,04
0,4	3°	2,00	2,20	2,30	2,40	2,50	0,006	0,08	0,04	0,009	0,03	0,03
0,5	5°	0,75	1,00	1,00	1,10	1,30	0,008	0,10	0,08	0,011	0,04	0,05
0,5	4°	1,50	1,70	1,70	1,90	2,00	0,008	0,10	0,07	0,011	0,04	0,05
0,5	3°	2,50	2,70	2,80	3,00	3,10	0,007	0,10	0,06	0,010	0,04	0,04
0,5	2°	3,50	3,70	3,90	4,10	4,30	0,006	0,10	0,05	0,009	0,04	0,03
0,5	5°	0,75	1,00	1,00	1,10	1,30	0,008	0,10	0,08	0,011	0,04	0,05
0,5	4°	1,50	1,70	1,70	1,90	2,00	0,008	0,10	0,07	0,011	0,04	0,05
0,5	3°	2,50	2,70	2,80	3,00	3,10	0,007	0,10	0,06	0,010	0,04	0,04
0,5	2°	3,50	3,70	3,90	4,10	4,30	0,006	0,10	0,05	0,009	0,04	0,03
0,6	5°	0,90	1,10	1,20	1,30	1,50	0,009	0,12	0,09	0,013	0,05	0,06
0,6	5°	0,90	1,10	1,20	1,30	1,50	0,009	0,12	0,09	0,013	0,05	0,06
0,6	4°	1,80	2,00	2,10	2,20	2,30	0,009	0,12	0,08	0,013	0,05	0,06
0,6	3°	3,00	3,30	3,30	3,50	3,70	0,008	0,12	0,07	0,012	0,05	0,05

0,005



Δ 4 semaines
4 settimane

P	-
M	-
K	-
N	-
S	-
H	●

Conditions de coupe DSTMH Ø 0,8 - 1,2 mm

Parametro di taglio DSTMH Ø 0,8 - 1,2 mm

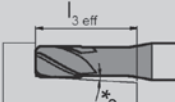


Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

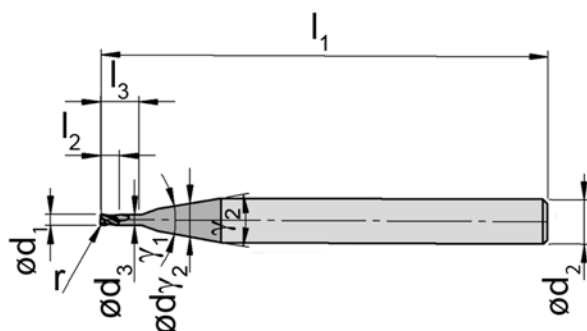
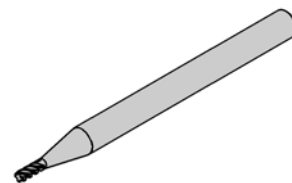
Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	140
H1.2	100	130
H1.3	70	100
H1.4	50	80

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	160	190
H1.2	150	180
H1.3	120	150
H1.4	100	130

d ₁												
		0°	0,5°	1°	2°	3°	f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p
0,8	5°	1,20	1,40	1,50	1,70	1,90	0,011	0,16	0,12	0,016	0,06	0,08
0,8	4°	2,40	2,70	2,70	2,90	3,00	0,011	0,16	0,10	0,016	0,06	0,08
0,8	5°	4,00	4,30	4,40	4,70	4,90	0,010	0,16	0,09	0,015	0,06	0,06
0,8	4°	5,60	5,90	6,10	6,40	6,80	0,009	0,16	0,07	0,013	0,06	0,05
0,8	4°	4,00	4,30	4,40	4,60	4,90	0,010	0,16	0,09	0,015	0,06	0,06
0,8	3°	5,60	5,90	6,10	6,40	6,80	0,009	0,16	0,07	0,013	0,06	0,05
1,0	5°	1,50	1,70	1,80	2,10	2,40	0,013	0,20	0,15	0,019	0,08	0,10
1,0	4°	3,00	3,30	3,40	3,50	3,70	0,013	0,20	0,13	0,019	0,08	0,10
1,0	3°	5,00	5,30	5,50	5,80	6,10	0,012	0,20	0,11	0,017	0,08	0,08
1,0	5°	7,00	7,40	7,60	8,00	8,40	0,011	0,20	0,09	0,015	0,08	0,06
1,0	4°	1,50	1,70	1,80	2,10	2,30	0,013	0,20	0,15	0,019	0,08	0,10
1,0	3°	3,00	3,30	3,40	3,50	3,70	0,013	0,20	0,13	0,019	0,08	0,10
1,0	2°	5,00	5,30	5,50	5,80	6,10	0,012	0,20	0,11	0,017	0,08	0,08
1,0	5°	7,00	7,40	7,60	8,00	8,40	0,011	0,20	0,09	0,015	0,08	0,06
1,2	4°	1,80	2,10	2,20	2,40	2,70	0,016	0,24	0,18	0,022	0,09	0,12
1,2	3°	3,60	3,90	4,00	4,20	4,40	0,016	0,24	0,16	0,022	0,09	0,12
1,2	2°	6,00	6,40	6,50	6,90	7,20	0,014	0,24	0,13	0,020	0,09	0,10
1,2	5°	8,40	8,80	9,00	8,50	10,60	0,012	0,24	0,11	0,018	0,09	0,07

0,005



Δ 4 semaines
4 settimane

P	-
M	-
K	-
N	-
S	-
H	●

Conditions de coupe DSTMH Ø 1,5 - 2 mm

Parametro di taglio DSTMH Ø 1,5 - 2 mm

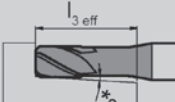


Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

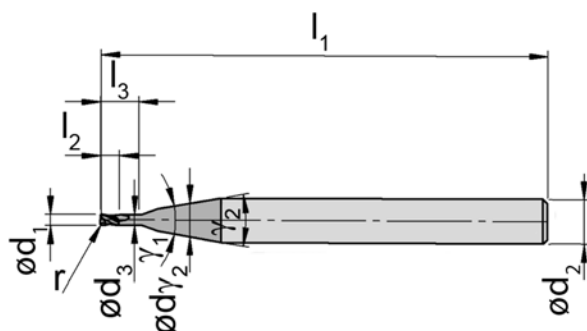
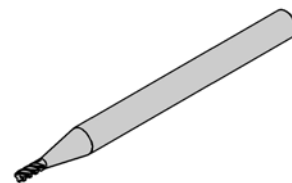
Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	140
H1.2	100	130
H1.3	70	100
H1.4	50	80

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	160	190
H1.2	150	180
H1.3	120	150
H1.4	100	130

d ₁												
		0°	0,5°	1°	2°	3°	f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p
1,5	5°	2,25	2,50	2,70	3,00	3,40	0,019	0,30	0,23	0,027	0,11	0,15
1,5	4°	4,50	4,80	4,90	5,20	5,50	0,019	0,30	0,20	0,027	0,11	0,15
1,5	3°	7,50	7,90	8,10	8,50	9,00	0,017	0,30	0,17	0,025	0,11	0,12
1,5	2°	10,50	11,00	11,20	11,80	13,10	0,015	0,30	0,14	0,022	0,11	0,09
1,5	5°	2,25	2,50	2,70	3,00	3,40	0,019	0,30	0,23	0,027	0,11	0,15
1,5	3°	7,50	7,90	8,10	8,50	9,00	0,017	0,30	0,17	0,025	0,11	0,12
1,5	2°	10,50	11,00	11,20	11,80	13,10	0,015	0,30	0,14	0,022	0,11	0,09
1,5	5°	2,25	2,50	2,60	2,90	3,20	0,019	0,30	0,23	0,027	0,11	0,15
1,5	4°	4,50	4,80	4,90	5,20	5,40	0,019	0,30	0,20	0,027	0,11	0,15
1,5	3°	7,50	7,90	8,10	8,50	8,90	0,017	0,30	0,17	0,025	0,11	0,12
2,0	5°	3,00	3,30	3,50	3,90	4,50	0,024	0,40	0,30	0,035	0,15	0,20
2,0	4°	6,00	6,40	6,60	6,90	7,30	0,024	0,40	0,26	0,035	0,15	0,20
2,0	3°	10,00	10,50	10,80	11,30	12,50	0,022	0,40	0,22	0,032	0,15	0,16
2,0	2°	14,00	14,60	15,00	16,00	18,20	0,020	0,40	0,18	0,028	0,15	0,12
2,0	5°	3,00	3,30	3,50	3,90	4,40	0,024	0,40	0,30	0,035	0,15	0,20
2,0	4°	6,00	6,40	6,60	6,90	7,30	0,024	0,40	0,26	0,035	0,15	0,20
2,0	3°	10,00	10,50	10,80	11,30	12,50	0,022	0,40	0,22	0,032	0,15	0,16
2,0	2°	14,00	14,60	15,00	15,90	18,20	0,020	0,40	0,18	0,028	0,15	0,12
2,0	5°	3,00	3,30	3,50	3,80	4,30	0,024	0,40	0,30	0,035	0,15	0,20
2,0	3°	10,00	10,50	10,80	11,30	12,30	0,022	0,40	0,22	0,032	0,15	0,16
2,0	2°	14,00	14,60	15,00	15,90	18,00	0,020	0,40	0,18	0,028	0,15	0,12

0,005



Δ 4 semaines
4 settimane

P	-
M	-
K	-
N	-
S	-
H	●

Conditions de coupe DSTMH Ø 2,5 - 3 mm

Parametro di taglio DSTMH Ø 2,5 - 3 mm

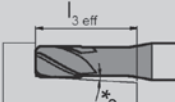


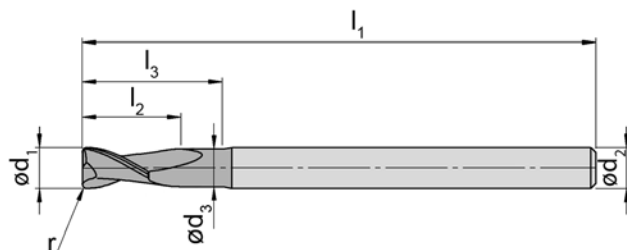
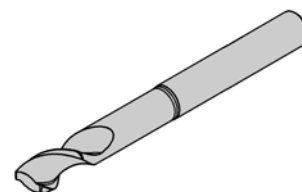
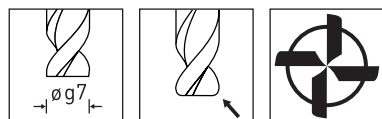
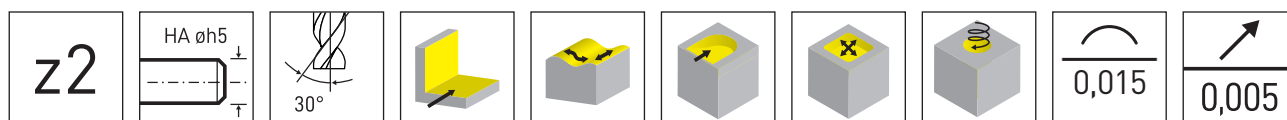
Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	140
H1.2	100	130
H1.3	70	100
H1.4	50	80

Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	160	190
H1.2	150	180
H1.3	120	150
H1.4	100	130

d ₁												
		0°	0,5°	1°	2°	3°	f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p
2,5	4°	7,50	8,00	8,20	8,60	9,10	0,030	0,50	0,33	0,043	0,19	0,25
2,5	3°	12,50	13,10	13,40	14,10	∞	0,027	0,50	0,28	0,039	0,19	0,20
2,5	5°	3,75	4,10	4,30	4,80	5,50	0,030	0,50	0,38	0,043	0,19	0,25
2,5	4°	7,50	8,00	8,20	8,60	9,10	0,030	0,50	0,33	0,043	0,19	0,25
2,5	2°	17,50	18,20	18,70	20,30	∞	0,024	0,50	0,23	0,035	0,19	0,15
2,5	4°	7,50	8,00	8,10	8,60	9,00	0,030	0,50	0,33	0,043	0,19	0,25
3,0	5°	4,50	4,90	5,20	5,80	6,60	0,036	0,60	0,45	0,051	0,23	0,30
3,0	4°	9,00	9,50	9,70	10,60	∞	0,036	0,60	0,39	0,051	0,23	0,30
3,0	3°	15,00	15,70	16,10	∞	∞	0,032	0,60	0,33	0,046	0,23	0,24
3,0	2°	21,00	21,80	22,80	∞	∞	0,029	0,60	0,27	0,041	0,23	0,18
3,0	5°	4,50	4,90	5,20	5,80	6,60	0,036	0,60	0,45	0,051	0,23	0,30
3,0	4°	9,00	9,50	9,70	10,60	∞	0,036	0,60	0,39	0,051	0,23	0,30
3,0	3°	15,00	15,60	16,10	∞	∞	0,032	0,60	0,33	0,046	0,23	0,24
3,0	5°	4,50	4,90	5,10	5,70	6,40	0,036	0,60	0,45	0,051	0,23	0,30
3,0	2°	21,00	21,80	22,80	∞	∞	0,029	0,60	0,27	0,041	0,23	0,18
3,0	4°	9,00	9,50	9,70	10,40	∞	0,036	0,60	0,39	0,051	0,23	0,30
3,0	2°	21,00	21,80	22,70	∞	∞	0,029	0,60	0,27	0,041	0,23	0,18



▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

Nuance
Carbide grades

N° de commande Codice prodotto	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	γ	TS3E
DSTH.2.040.020.015	4	0,2	6	6	-	6	64	2	20°	▲
DSTH.2.040.020.030	4	0,2	6	12	3,8	6	64	2	20°	▲
DSTH.2.040.020.050	4	0,2	6	20	3,8	6	64	2	20°	▲
DSTH.2.040.020.070	4	0,2	6	28	3,8	6	78	2	20°	▲
DSTH.2.040.050.070	4	0,5	6	28	3,8	6	78	2	20°	▲
DSTH.2.040.100.015	4	1	6	6	-	6	64	2	20°	▲
										P -
										M -
										K -
										N -
										S -
										H ●

Conditions de coupe DSTH Ø 4 mm

Parametro di taglio DSTH Ø 4 mm



Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

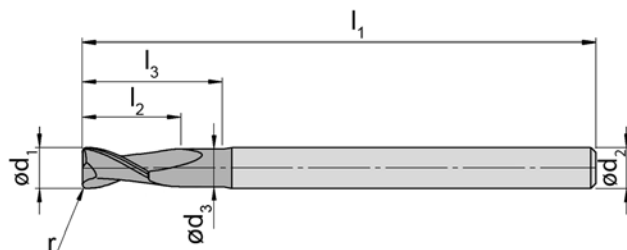
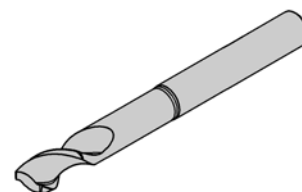
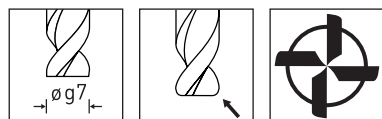
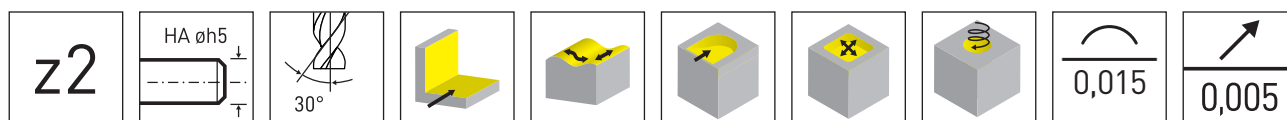
		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	140
H1.2	100	130
H1.3	70	100
H1.4	50	80

Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	160	190
H1.2	150	180
H1.3	120	150
H1.4	100	130

							
d ₁		f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p
4	5°	0,047	0,80	0,60	0,067	0,30	0,40
4	4°	0,047	0,80	0,52	0,067	0,30	0,40
4	3°	0,042	0,80	0,44	0,060	0,30	0,32
4	2°	0,037	0,80	0,36	0,054	0,30	0,24
4	2°	0,037	0,80	0,36	0,054	0,30	0,24
4	5°	0,047	0,80	0,60	0,067	0,30	0,40

C



▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

Nuance
Carbide grades

N° de commande Codice prodotto	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	γ	TS3E
DSTH.2.050.020.015	5	0,2	7,5	7,5	-	6	64	2	20°	▲
DSTH.2.050.020.050	5	0,2	7,5	25	4,7	6	64	2	20°	▲
DSTH.2.050.020.070	5	0,2	7,5	35	4,7	6	78	2	20°	▲
DSTH.2.050.050.015	5	0,5	7,5	7,5	-	6	64	2	20°	▲
										P -
										M -
										K -
										N -
										S -
										H ●

Conditions de coupe DSTH Ø 5 mm

Parametro di taglio DSTH Ø 5 mm



Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

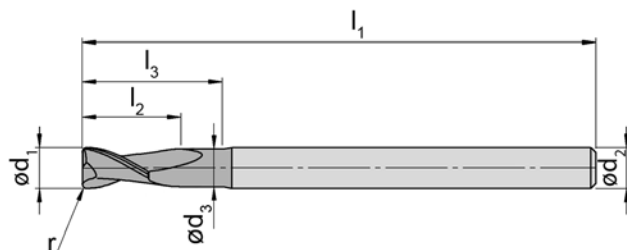
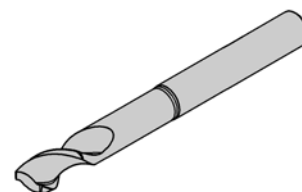
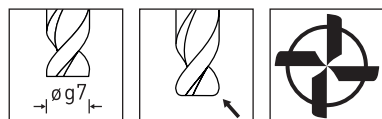
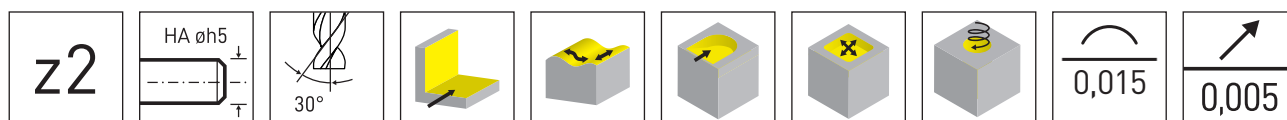
		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	140
H1.2	100	130
H1.3	70	100
H1.4	50	80

Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	160	190
H1.2	150	180
H1.3	120	150
H1.4	100	130

							
d_1		f_z	a_e	a_p	f_z	a_e	a_p
5	5°	0,058	1,00	0,75	0,083	0,38	0,50
5	3°	0,052	1,00	0,55	0,075	0,38	0,40
5	2°	0,046	1,00	0,45	0,066	0,38	0,30
5	5°	0,058	1,00	0,75	0,083	0,38	0,50

C



▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

Nuance
Carbide grades

N° de commande Codice prodotto	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	TS3E
DSTH.2.060.020.015	6	0,2	9	9	-	6	64	2	▲
DSTH.2.060.020.030	6	0,2	9	18	5,7	6	64	2	▲
DSTH.2.060.020.050	6	0,2	9	30	5,7	6	78	2	▲
DSTH.2.060.050.015	6	0,5	9	9	-	6	64	2	▲
DSTH.2.060.100.015	6	1	9	9	-	6	64	2	▲
DSTH.2.060.100.030	6	1	9	18	5,7	6	64	2	▲
DSTH.2.060.200.050	6	2	9	30	5,7	6	78	2	▲
									P -
									M -
									K -
									N -
									S -
									H ●

Conditions de coupe DSTH Ø 6 mm

Parametro di taglio DSTH Ø 6 mm



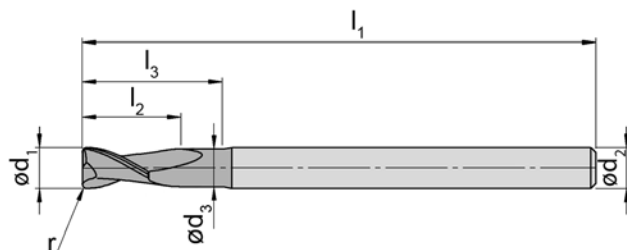
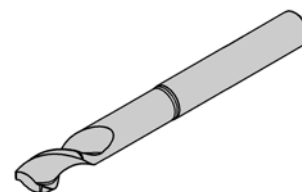
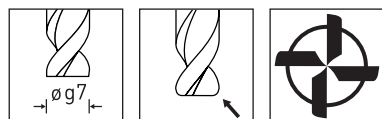
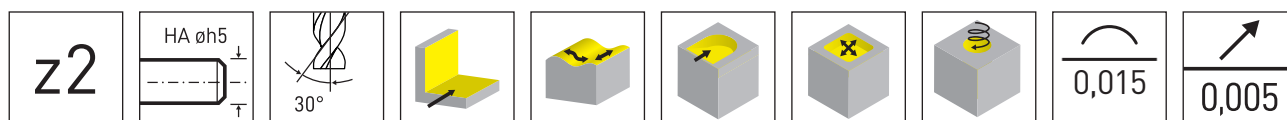
Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	140
H1.2	100	130
H1.3	70	100
H1.4	50	80

Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	160	190
H1.2	150	180
H1.3	120	150
H1.4	100	130

d_1							
	α	f_z	a_e	a_p	f_z	a_e	a_p
6	5°	0,069	1,20	0,90	0,099	0,45	0,60
6	4°	0,069	1,20	0,78	0,099	0,45	0,60
6	3°	0,062	1,20	0,66	0,089	0,45	0,48
6	5°	0,069	1,20	0,90	0,099	0,45	0,60
6	5°	0,069	1,20	0,90	0,099	0,45	0,60
6	4°	0,069	1,20	0,78	0,099	0,45	0,60
6	3°	0,062	1,20	0,66	0,089	0,45	0,48



▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

Nuance
Carbide grades

N° de commande Codice prodotto	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	TS3E
DSTH.2.080.050.070	8	0,5	12	56	7,6	8	100	2	▲
DSTH.2.080.100.030	8	1	12	24	7,6	8	64	2	▲
DSTH.2.080.100.070	8	1	12	56	7,6	8	100	2	▲
									P -
									M -
									K -
									N -
									S -
									H ●

Conditions de coupe DSTH Ø 8 mm

Parametro di taglio DSTH Ø 8 mm



Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

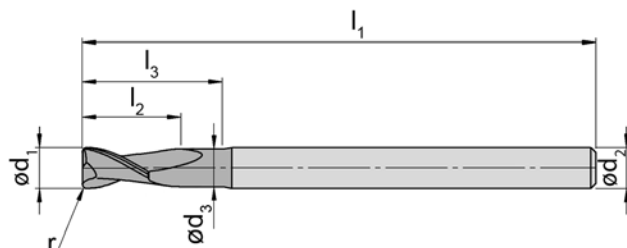
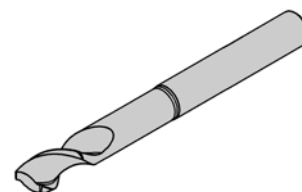
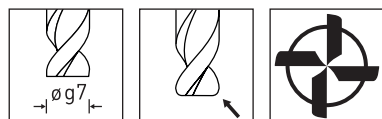
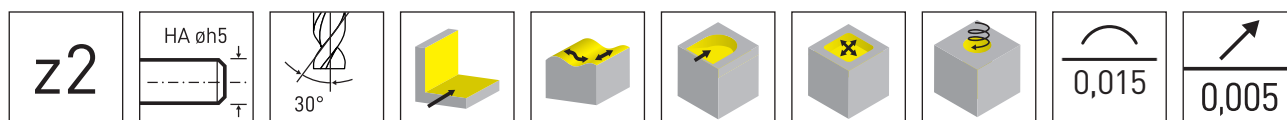
		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	140
H1.2	100	130
H1.3	70	100
H1.4	50	80

Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	160	190
H1.2	150	180
H1.3	120	150
H1.4	100	130

							
d ₁		f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p
8	2°	0,073	1,60	0,72	0,104	0,60	0,48
8	4°	0,092	1,60	1,04	0,130	0,60	0,80
8	2°	0,073	1,60	0,72	0,104	0,60	0,48

C



▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

Nuance
Carbide grades

N° de commande Codice prodotto	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	TS3E
DSTH.2.100.020.015	10	0,2	15	15	-	10	78	2	▲
DSTH.2.100.020.070	10	0,2	15	70	9,6	10	120	2	▲
DSTH.2.100.050.015	10	0,5	15	15	-	10	78	2	▲
DSTH.2.100.050.070	10	0,5	15	70	9,6	10	120	2	▲
DSTH.2.100.100.015	10	1	15	15	-	10	78	2	▲
DSTH.2.100.100.070	10	1	15	70	9,6	10	120	2	▲
DSTH.2.100.200.015	10	2	15	15	-	10	78	2	▲
									P -
									M -
									K -
									N -
									S -
									H ●

Conditions de coupe DSTH Ø 10 mm

Parametro di taglio DSTH Ø 10 mm



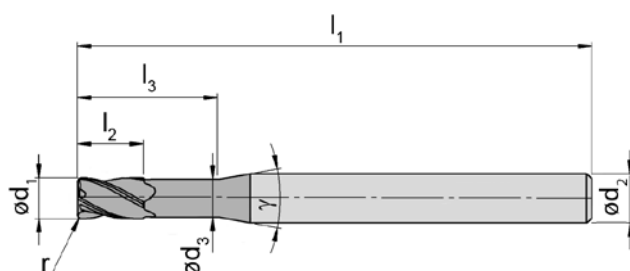
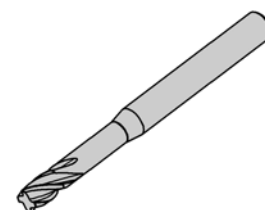
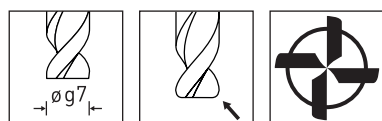
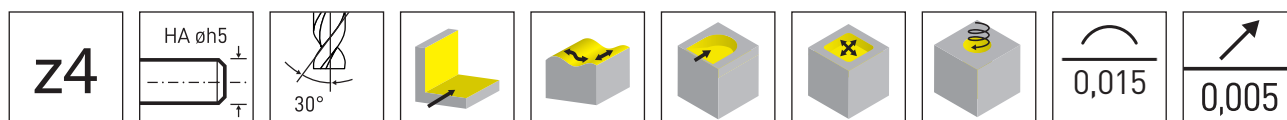
Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	140
H1.2	100	130
H1.3	70	100
H1.4	50	80

Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	160	190
H1.2	150	180
H1.3	120	150
H1.4	100	130

d_1							
	α	f_z	a_e	a_p	f_z	a_e	a_p
10	5°	0,114	2,00	1,50	0,162	0,75	1,00
10	2°	0,091	2,00	0,90	0,130	0,75	0,60
10	5°	0,114	2,00	1,50	0,162	0,75	1,00
10	2°	0,091	2,00	0,90	0,130	0,75	0,60
10	5°	0,114	2,00	1,50	0,162	0,75	1,00
10	2°	0,091	2,00	0,90	0,130	0,75	0,60
10	5°	0,114	2,00	1,50	0,162	0,75	1,00



▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

N° de commande Codice prodotto	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	γ	TS3E
DSTH.4.040.020.015	4	0,2	6	6	-	6	64	4	20°	▲
DSTH.4.040.020.030	4	0,2	6	12	3,8	6	64	4	20°	▲
DSTH.4.040.020.050	4	0,2	6	20	3,8	6	64	4	20°	▲
DSTH.4.040.020.070	4	0,2	6	28	3,8	6	78	4	20°	▲
DSTH.4.040.050.015	4	0,5	6	6	-	6	64	4	20°	▲
DSTH.4.040.050.050	4	0,5	6	20	3,8	6	64	4	20°	▲
DSTH.4.040.050.070	4	0,5	6	28	3,8	6	78	4	20°	▲
DSTH.4.040.100.030	4	1	6	12	3,8	6	64	4	20°	▲
DSTH.4.040.100.050	4	1	6	20	3,8	6	64	4	20°	▲
DSTH.4.040.100.070	4	1	6	28	3,8	6	78	4	20°	▲
DSTH.4.050.020.015	5	0,2	7,5	7,5	-	6	64	4	20°	▲
DSTH.4.050.020.030	5	0,2	7,5	15	4,7	6	64	4	20°	▲
DSTH.4.050.020.050	5	0,2	7,5	25	4,7	6	64	4	20°	▲
DSTH.4.050.020.070	5	0,2	7,5	35	4,7	6	78	4	20°	▲
DSTH.4.050.050.030	5	0,5	7,5	15	4,7	6	64	4	20°	▲
DSTH.4.050.050.050	5	0,5	7,5	25	4,7	6	64	4	20°	▲
DSTH.4.050.050.070	5	0,5	7,5	35	4,7	6	78	4	20°	▲
DSTH.4.050.100.030	5	1	7,5	15	4,7	6	64	4	20°	▲
DSTH.4.050.100.070	5	1	7,5	35	4,7	6	78	4	20°	▲
P	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
M	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
K	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
N	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
S	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●
H	-	-	-	-	-	-	-	-	-	●

Conditions de coupe DSTH Ø 4 - 5 mm

Parametro di taglio DSTH Ø 4 - 5 mm



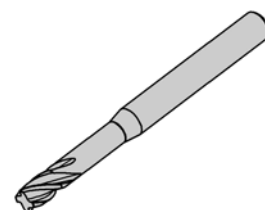
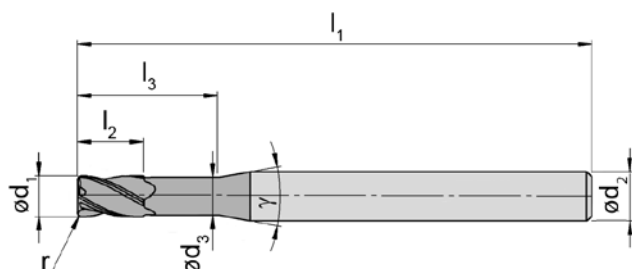
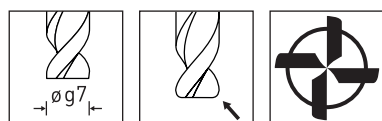
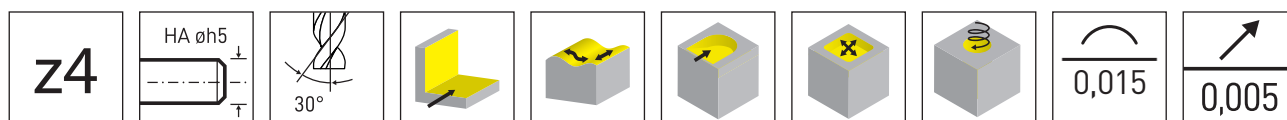
Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	140
H1.2	100	130
H1.3	70	100
H1.4	50	80

Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	160	190
H1.2	150	180
H1.3	120	150
H1.4	100	130

d ₁							
	α	f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p
4	5°	0,019	0,80	0,60	0,022	0,30	0,40
4	4°	0,019	0,80	0,52	0,022	0,30	0,40
4	3°	0,017	0,80	0,44	0,020	0,30	0,32
4	2°	0,015	0,80	0,36	0,018	0,30	0,24
4	5°	0,019	0,80	0,60	0,022	0,30	0,40
4	3°	0,017	0,80	0,44	0,020	0,30	0,32
4	2°	0,015	0,80	0,36	0,018	0,30	0,24
4	4°	0,019	0,80	0,52	0,022	0,30	0,40
4	3°	0,017	0,80	0,44	0,020	0,30	0,32
4	2°	0,015	0,80	0,36	0,018	0,30	0,24
5	5°	0,030	1,00	0,75	0,038	0,38	0,50
5	4°	0,030	1,00	0,65	0,038	0,38	0,50
5	3°	0,027	1,00	0,55	0,034	0,38	0,40
5	2°	0,024	1,00	0,45	0,030	0,38	0,30
5	4°	0,030	1,00	0,65	0,038	0,38	0,50
5	3°	0,027	1,00	0,55	0,034	0,38	0,40
5	2°	0,024	1,00	0,45	0,030	0,38	0,30
5	4°	0,030	1,00	0,65	0,038	0,38	0,50
5	2°	0,024	1,00	0,45	0,030	0,38	0,30



▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

Nuance
Carbide grades

N° de commande Codice prodotto	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	TS3E
DSTH.4.060.020.015	6	0,2	9	9	-	6	64	4	▲
DSTH.4.060.020.030	6	0,2	9	18	5,7	6	64	4	▲
DSTH.4.060.020.050	6	0,2	9	30	5,7	6	78	4	▲
DSTH.4.060.050.015	6	0,5	9	9	-	6	64	4	▲
DSTH.4.060.050.030	6	0,5	9	18	5,7	6	64	4	▲
DSTH.4.060.050.050	6	0,5	9	30	5,7	6	78	4	▲
DSTH.4.060.050.070	6	0,5	9	42	5,7	6	78	4	▲
DSTH.4.060.100.015	6	1	9	9	-	6	64	4	▲
DSTH.4.060.100.030	6	1	9	18	5,7	6	64	4	▲
									P -
									M -
									K -
									N -
									S -
									H ●

Conditions de coupe DSTH Ø 6 mm

Parametro di taglio DSTH Ø 6 mm



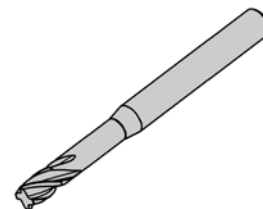
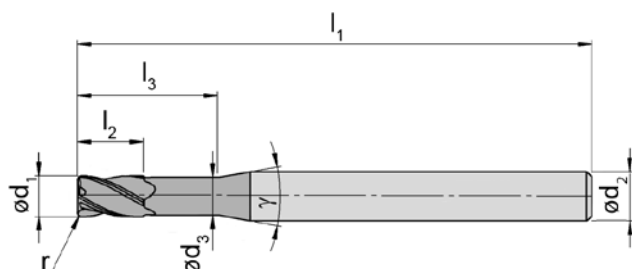
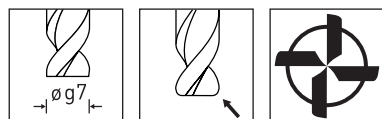
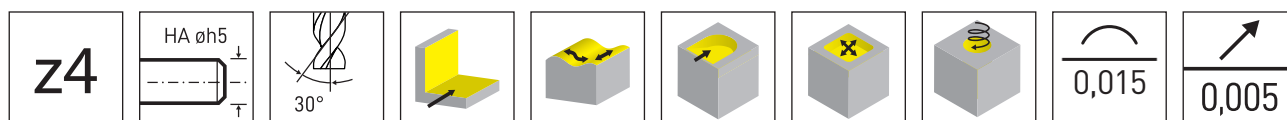
Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	140
H1.2	100	130
H1.3	70	100
H1.4	50	80

Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	160	190
H1.2	150	180
H1.3	120	150
H1.4	100	130

							
d ₁		f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p
6	5°	0,040	1,20	0,90	0,053	0,45	0,60
6	4°	0,040	1,20	0,78	0,053	0,45	0,60
6	3°	0,036	1,20	0,66	0,048	0,45	0,48
6	5°	0,040	1,20	0,90	0,053	0,45	0,60
6	4°	0,040	1,20	0,78	0,053	0,45	0,60
6	3°	0,036	1,20	0,66	0,048	0,45	0,48
6	2°	0,032	1,20	0,54	0,042	0,45	0,36
6	5°	0,040	1,20	0,90	0,053	0,45	0,60
6	4°	0,040	1,20	0,78	0,053	0,45	0,60



▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

Nuance
Carbide grades

N° de commande Codice prodotto	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	TS3E
DSTH.4.080.020.015	8	0,2	12	12	-	8	64	4	▲
DSTH.4.080.020.030	8	0,2	12	24	7,6	8	64	4	▲
DSTH.4.080.020.050	8	0,2	12	40	7,6	8	78	4	▲
DSTH.4.080.050.015	8	0,5	12	12	-	8	64	4	▲
DSTH.4.080.050.030	8	0,5	12	24	7,6	8	64	4	▲
DSTH.4.080.050.050	8	0,5	12	40	7,6	8	78	4	▲
DSTH.4.080.100.030	8	1	12	24	7,6	8	64	4	▲
DSTH.4.080.100.050	8	1	12	40	7,6	8	78	4	▲
DSTH.4.080.200.015	8	2	12	12	-	8	64	4	▲
DSTH.4.080.200.030	8	2	12	24	7,6	8	64	4	▲
DSTH.4.080.200.050	8	2	12	40	7,6	8	78	4	▲
DSTH.4.080.200.070	8	2	12	56	7,6	8	100	4	▲
									P -
									M -
									K -
									N -
									S -
									H •

Conditions de coupe DSTH Ø 8 mm

Parametro di taglio DSTH Ø 8 mm



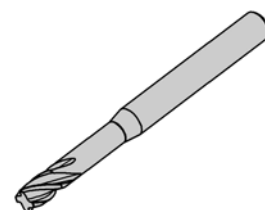
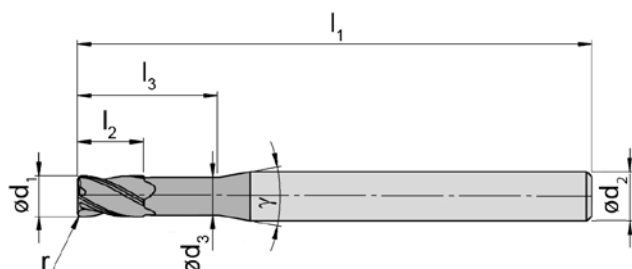
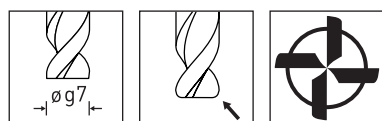
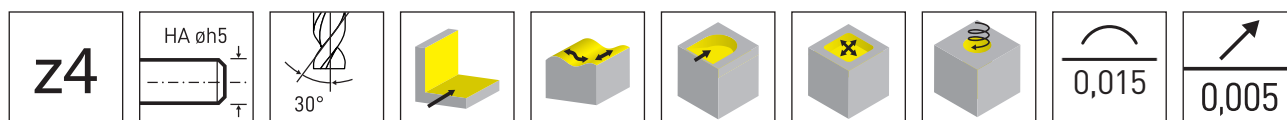
Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	140
H1.2	100	130
H1.3	70	100
H1.4	50	80

Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	160	190
H1.2	150	180
H1.3	120	150
H1.4	100	130

							
d ₁		f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p
8	5°	0,060	1,60	1,20	0,083	0,60	0,80
8	4°	0,060	1,60	1,04	0,083	0,60	0,80
8	3°	0,054	1,60	0,88	0,075	0,60	0,64
8	5°	0,060	1,60	1,20	0,083	0,60	0,80
8	4°	0,060	1,60	1,04	0,083	0,60	0,80
8	3°	0,054	1,60	0,88	0,075	0,60	0,64
8	4°	0,060	1,60	1,04	0,083	0,60	0,80
8	3°	0,054	1,60	0,88	0,075	0,60	0,64
8	5°	0,060	1,60	1,20	0,083	0,60	0,80
8	4°	0,060	1,60	1,04	0,083	0,60	0,80
8	3°	0,054	1,60	0,88	0,075	0,60	0,64
8	2°	0,048	1,60	0,72	0,067	0,60	0,48



Nuance
Carbide grades
▲ en stock
a stock
Δ 4 semaines
4 settimane

N° de commande Codice prodotto	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	TS3E
DSTH.4.100.020.015	10	0,2	15	15	-	10	78	4	▲
DSTH.4.100.020.030	10	0,2	15	30	9,6	10	78	4	▲
DSTH.4.100.020.050	10	0,2	15	50	9,6	10	100	4	▲
DSTH.4.100.050.015	10	0,5	15	15	-	10	78	4	▲
DSTH.4.100.050.030	10	0,5	15	30	9,6	10	78	4	▲
DSTH.4.100.050.050	10	0,5	15	50	9,6	10	100	4	▲
DSTH.4.100.100.015	10	1	15	15	-	10	78	4	▲
DSTH.4.100.100.030	10	1	15	30	9,6	10	78	4	▲
DSTH.4.100.200.015	10	2	15	15	-	10	78	4	▲
DSTH.4.100.200.030	10	2	15	30	9,6	10	78	4	▲
									P -
									M -
									K -
									N -
									S -
									H •

Conditions de coupe DSTH Ø 10 mm

Parametro di taglio DSTH Ø 10 mm



Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

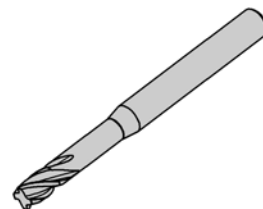
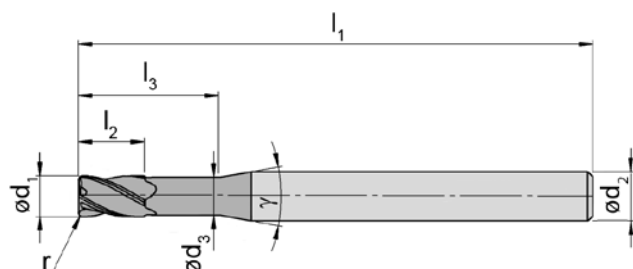
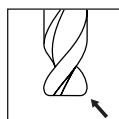
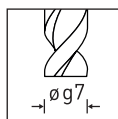
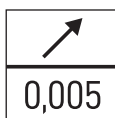
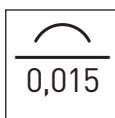
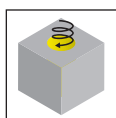
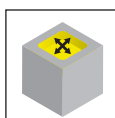
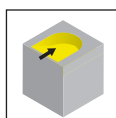
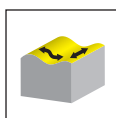
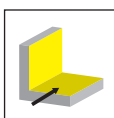
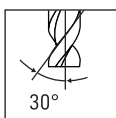
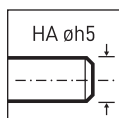
		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	140
H1.2	100	130
H1.3	70	100
H1.4	50	80

Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	160	190
H1.2	150	180
H1.3	120	150
H1.4	100	130

d ₁							
		f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p
10	5°	0,080	2,00	1,50	0,114	0,75	1,00
10	4°	0,080	2,00	1,30	0,114	0,75	1,00
10	3°	0,072	2,00	1,10	0,102	0,75	0,80
10	5°	0,080	2,00	1,50	0,114	0,75	1,00
10	4°	0,080	2,00	1,30	0,114	0,75	1,00
10	3°	0,072	2,00	1,10	0,102	0,75	0,80
10	5°	0,080	2,00	1,50	0,114	0,75	1,00
10	4°	0,080	2,00	1,30	0,114	0,75	1,00
10	5°	0,080	2,00	1,50	0,114	0,75	1,00
10	4°	0,080	2,00	1,30	0,114	0,75	1,00

z4



Nuance
Carbide grades

▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

N° de commande Codice prodotto	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	TS3E
DSTH.4.120.020.015	12	0,2	18	18	-	12	78	4	▲
DSTH.4.120.020.030	12	0,2	18	36	11,6	12	100	4	▲
DSTH.4.120.050.015	12	0,5	18	18	-	12	78	4	▲
DSTH.4.120.050.050	12	0,5	18	60	11,6	12	120	4	▲
DSTH.4.120.050.070	12	0,5	18	84	11,6	12	140	4	▲
DSTH.4.120.100.015	12	1	18	18	-	12	78	4	▲
DSTH.4.120.100.030	12	1	18	36	11,6	12	100	4	▲
DSTH.4.120.200.030	12	2	18	36	11,6	12	100	4	▲
DSTH.4.120.200.050	12	2	18	60	11,6	12	120	4	▲
DSTH.4.120.200.070	12	2	18	84	11,6	12	140	4	▲
									P -
									M -
									K -
									N -
									S -
									H •

Conditions de coupe DSTH Ø 12 mm

Parametro di taglio DSTH Ø 12 mm



Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	140
H1.2	100	130
H1.3	70	100
H1.4	50	80

Fraisage HSC / Fresatura ad alta velocità

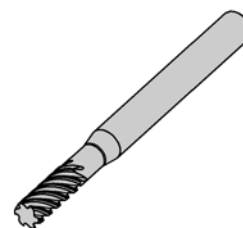
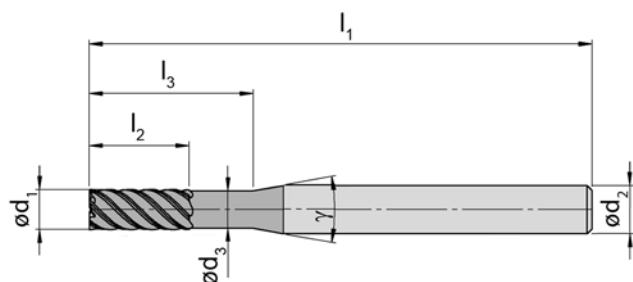
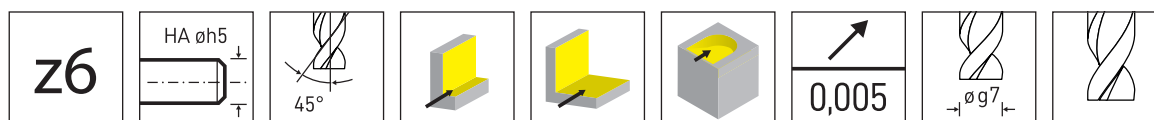
		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	160	190
H1.2	150	180
H1.3	120	150
H1.4	100	130

							
d_1		f_z	a_e	a_p	f_z	a_e	a_p
12	5°	0,101	2,40	1,80	0,144	0,90	1,20
12	4°	0,101	2,40	1,56	0,144	0,90	1,20
12	5°	0,101	2,40	1,80	0,144	0,90	1,20
12	3°	0,091	2,40	1,32	0,130	0,90	0,96
12	2°	0,081	2,40	1,08	0,115	0,90	0,72
12	5°	0,101	2,40	1,80	0,144	0,90	1,20
12	4°	0,101	2,40	1,56	0,144	0,90	1,20
12	4°	0,101	2,40	1,56	0,144	0,90	1,20
12	3°	0,091	2,40	1,32	0,130	0,90	0,96
12	2°	0,081	2,40	1,08	0,115	0,90	0,72

Fraise multi dents

Frese multitaglianti

DSMH



▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

Nuance
Carbide grades

N° de commande Codice prodotto	d ₁	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	γ	TS3E
DSMH.6.03.040	3	7,5	12	2,86	6	64	6	20°	▲
DSMH.6.04.040	4	10	16	3,8	6	64	6	20°	▲
DSMH.6.05.040	5	12,5	20	4,7	6	64	6	20°	▲
DSMH.6.06.040	6	15	24	5,7	6	64	6	-°	▲
DSMH.6.08.040	8	20	32	7,6	8	78	6	-°	▲
DSMH.6.10.040	10	25	40	9,4	10	78	6	-°	▲
DSMH.6.12.040	12	30	48	11,4	12	100	6	-°	▲
DSMH.6.16.040	16	40	64	15,4	16	120	6	-°	▲
									P -
									M -
									K -
									N -
									S -
									H •

Conditions de coupe DSMH Ø 3 - 16 mm

Parametro di taglio DSMH Ø 3 - 16 mm



Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	130
H1.2	100	120
H1.3	70	90
H1.4	50	70

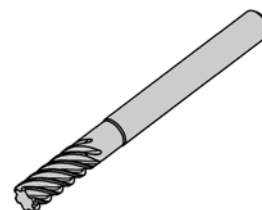
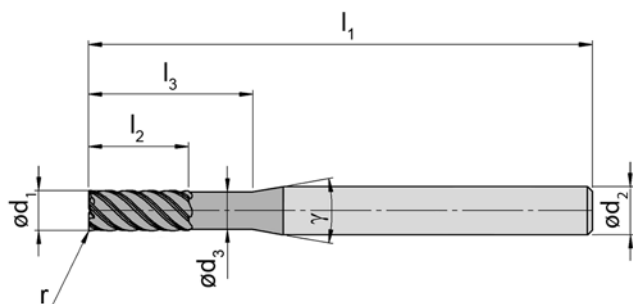
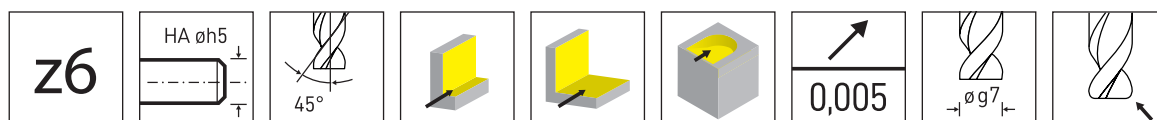
							
d_1		f_z	a_e	a_p	f_z	a_e	a_p
3	2°	0,009	0,30	6,00	0,009	0,06	6,00
4	2°	0,016	0,40	8,00	0,019	0,08	8,00
5	2°	0,022	0,50	10,00	0,029	0,10	10,00
6	2°	0,028	0,60	12,00	0,039	0,12	12,00
8	2°	0,041	0,80	16,00	0,059	0,16	16,00
10	2°	0,054	1,00	20,00	0,080	0,20	20,00
12	2°	0,066	1,20	24,00	0,100	0,24	24,00
16	2°	0,092	1,60	32,00	0,140	0,32	32,00

C

Fraise multi dents

Frese multitaglianti

DSMRH



▲ en stock
a stock

Δ 4 semaines
4 settimane

Nuance
Carbide grades

N° de commande Codice prodotto	d ₁	r	l ₂	l ₃	d ₃	d ₂	l ₁	Z	γ	TS3E
DSMRH.6.03.020.040	3	0,2	7,5	12	2,86	6	64	6	20°	▲
DSMRH.6.03.100.040	3	1	7,5	12	2,86	6	64	6	20°	▲
DSMRH.6.04.020.040	4	0,2	10	16	3,8	6	64	6	20°	▲
DSMRH.6.04.100.040	4	1	10	16	3,8	6	64	6	20°	▲
DSMRH.6.05.020.040	5	0,2	12,5	20	4,7	6	64	6	20°	▲
DSMRH.6.05.050.040	5	0,5	12,5	20	4,7	6	64	6	20°	▲
DSMRH.6.05.100.040	5	1	12,5	20	4,7	6	64	6	20°	▲
DSMRH.6.06.020.040	6	0,2	15	24	5,7	6	64	6	-°	▲
DSMRH.6.06.050.040	6	0,5	15	24	5,7	6	64	6	-°	▲
DSMRH.6.06.100.040	6	1	15	24	5,7	6	64	6	-°	▲
DSMRH.6.08.020.040	8	0,2	20	32	7,6	8	78	6	-°	▲
DSMRH.6.08.050.040	8	0,5	20	32	7,6	8	78	6	-°	▲
DSMRH.6.08.100.040	8	1	20	32	7,6	8	78	6	-°	▲
DSMRH.6.10.020.040	10	0,2	25	40	9,4	10	78	6	-°	▲
DSMRH.6.10.050.040	10	0,5	25	40	9,4	10	78	6	-°	▲
DSMRH.6.10.100.040	10	1	25	40	9,4	10	78	6	-°	▲
DSMRH.6.12.020.040	12	0,2	30	48	11,4	12	100	6	-°	▲
DSMRH.6.12.050.040	12	0,5	30	48	11,4	12	100	6	-°	▲
DSMRH.6.12.100.040	12	1	30	48	11,4	12	100	6	-°	▲
DSMRH.6.12.200.040	12	2	30	48	11,4	12	100	6	-°	▲
										P -
										M -
										K -
										N -
										S -
										H •

Conditions de coupe DSMRH Ø 3 - 12 mm

Parametro di taglio DSMH Ø 3 - 12 mm



Fraisage conventionnel / Fresatura convenzionale

		
	vc = m/min	vc = m/min
H1.1	110	130
H1.2	100	120
H1.3	70	90
H1.4	50	70

d ₁							
		f _z	a _e	a _p	f _z	a _e	a _p
3	2°	0,009	0,30	6,00	0,009	0,06	6,00
3	2°	0,009	0,30	6,00	0,009	0,06	6,00
4	2°	0,016	0,40	8,00	0,019	0,08	8,00
4	2°	0,016	0,40	8,00	0,019	0,08	8,00
5	2°	0,022	0,50	10,00	0,029	0,10	10,00
5	2°	0,022	0,50	10,00	0,029	0,10	10,00
5	2°	0,022	0,50	10,00	0,029	0,10	10,00
6	2°	0,028	0,60	12,00	0,039	0,12	12,00
6	2°	0,028	0,60	12,00	0,039	0,12	12,00
6	2°	0,028	0,60	12,00	0,039	0,12	12,00
8	2°	0,041	0,80	16,00	0,059	0,16	16,00
8	2°	0,041	0,80	16,00	0,059	0,16	16,00
8	2°	0,041	0,80	16,00	0,059	0,16	16,00
10	2°	0,054	1,00	20,00	0,080	0,20	20,00
10	2°	0,054	1,00	20,00	0,080	0,20	20,00
10	2°	0,054	1,00	20,00	0,080	0,20	20,00
12	2°	0,066	1,20	24,00	0,100	0,24	24,00
12	2°	0,066	1,20	24,00	0,100	0,24	24,00
12	2°	0,066	1,20	24,00	0,100	0,24	24,00
12	2°	0,066	1,20	24,00	0,100	0,24	24,00

C