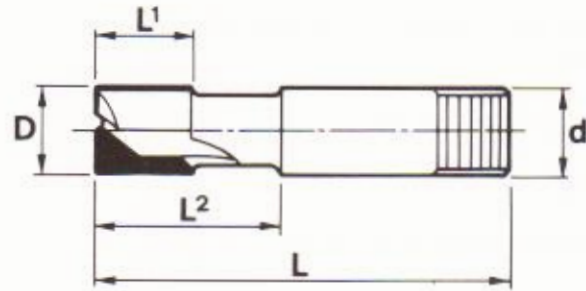


Frese con attacco a codolo filettato tipo Clarkson.

Angolo assiale = 0°.

1 taglio al centro.

Qualità metallo duro: P 40 K 20



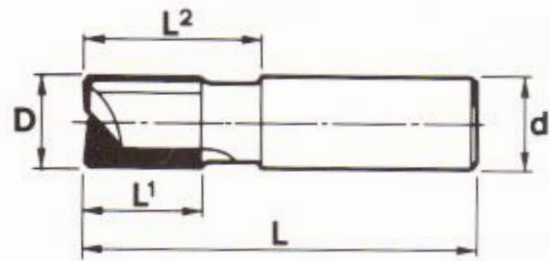
D (e8)	L	L 1	L 2	d (h8)	CODICE
6	56	12	16	8	171.006
8	56	12	16	10	171.008
10	60	12	19	10	171.010
12	67	16	25	12	171.012
14	67	19	25	12	171.014
16	75	22	32	16	171.016
18	75	22	32	16	171.018
20	80	22	32	16	171.020
22	100	25	45	25	171.022
24	100	25	45	25	171.024
25	100	25	45	25	171.025
26	100	25	45	25	171.026
28	100	25	45	25	171.028
30	100	25	45	25	171.030
32	110	25	50	32	171.032
35	120	30	50	32	171.035
36	120	30	50	32	171.036
38	120	30	50	32	171.038
40	120	30	50	32	171.040

Frese con attacco a codolo cilindrico.

Angolo assiale = 0°.

1 taglio al centro.

Qualità metallo duro: P 40 K 20



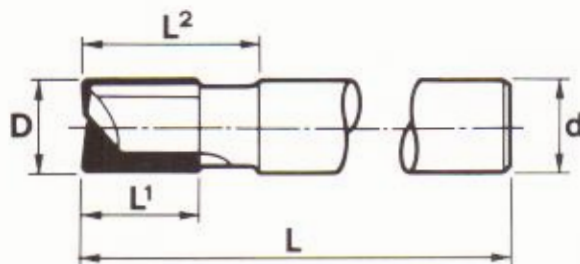
D (e8)	L	L 1	L 2	d (h8)	CODICE
5	50	12	16	6	172.005
6	50	12	16	6	172.006
7	50	12	16	8	172.007
8	50	12	16	8	172.008
9	56	12	19	10	172.009
10	56	12	19	10	172.010
11	63	16	25	12	172.011
12	63	16	25	12	172.012
13	63	19	25	12	172.013
14	63	19	25	12	172.014
15	70	19	25	16	172.015
16	70	22	32	16	172.016
17	70	22	32	16	172.017
18	70	22	32	16	172.018
19	80	22	36	20	172.019
20	80	22	36	20	172.020
21	80	22	36	20	172.021
22	100	25	45	25	172.022
23	100	25	45	25	172.023
24	100	25	45	25	172.024
25	100	25	45	25	172.025
26	100	25	45	25	172.026
27	100	25	45	25	172.027
28	100	25	45	25	172.028
29	100	25	45	25	172.029
30	100	25	45	25	172.030

Frese con attacco a codolo cilindrico.

Angolo assiale =  $0^\circ$

1 taglio al centro.

Qualità metallo duro: P 40 K 20



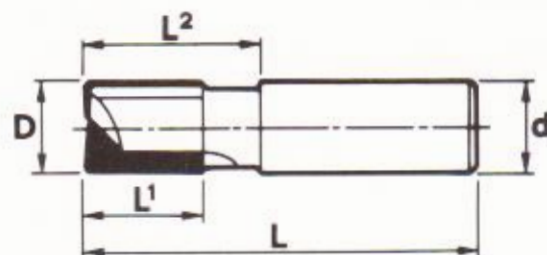
D (e8)	L	L 1	L 2	d (h8)	CODICE
6	100	12	16	6	172.006.LC
8	130	12	16	8	172.008.LC
10	150	12	19	10	172.010.LC
12	150	16	25	12	172.012.LC
14	150	19	25	12	172.014.LC
16	150	22	32	16	172.016.LC
18	150	22	32	16	172.018.LC
20	150	22	36	20	172.020.LC
20	200	22	36	20	172.020.XLC

Frese con attacco a codolo cilindrico.

Angolo assiale =  $-5^\circ$ .

Nessun taglio al centro.

Qualità metallo duro: P 40



D (e8)	L	L 1	L 2	d (h8)	CODICE
6	50	12	16	6	215.006
8	56	12	16	8	215.008
10	60	12	19	10	215.010
12	70	16	25	12	215.012
14	80	19	25	12	215.014
16	90	22	32	16	215.016
18	90	22	32	16	215.018
20	105	22	36	20	215.020



## FRESA A DUE TAGLIENTI SERIE LUNGA

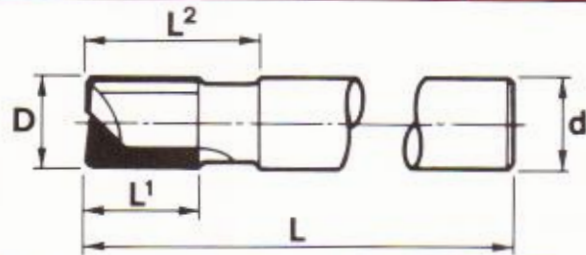
### ART. 215 L

Frese con attacco a codolo cilindrico.

Angolo assiale =  $-5^\circ$ .

Nessun taglio al centro.

Qualità metallo duro: P 40



D (e8)	L	L 1	L 2	d (h8)	CODICE
6	100	12	16	6	215.006.L
8	130	12	16	8	215.008.L
10	150	12	19	10	215.010.L
12	150	16	25	12	215.012.L
14	150	19	25	12	215.014.L
16	150	22	32	16	215.016.L
18	150	22	32	16	215.018.L
20	150	22	36	20	215.020.L
20	200	22	36	20	215.020.XL



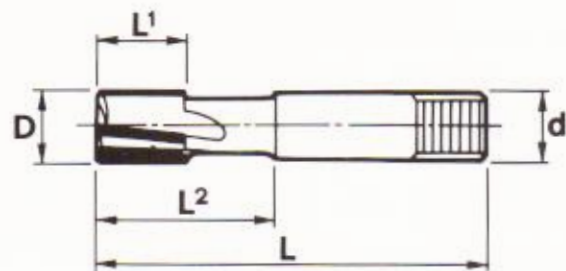
## FRESA FRONTALE CILINDRICA

### ART. 173

Frese con attacco a codolo filettato tipo Clarkson.

Angolo assiale =  $+5^\circ$ .

Qualità metallo duro: P 40 K 20

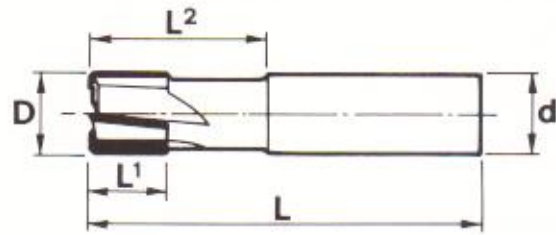


D (j 16)	L	L 1	L 2	d (h8)	Z	CODICE
8	63	12	25	10	3	173.008
10	63	12	28	10	3	173.010
12	70	16	32	12	3	173.012
16	80	16	36	16	4	173.016
20	90	22	40	16	4	173.020
25	100	22	45	25	4	173.025
30	100	22	45	25	6	173.030
32	110	22	50	32	6	173.032
35	120	25	50	32	6	173.035
36	120	25	50	32	6	173.036
40	120	25	50	32	6	173.040
50	120	25	50	32	6	173.050

Frese con attacco a codolo cilindrico.

Angolo assiale = + 5°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20



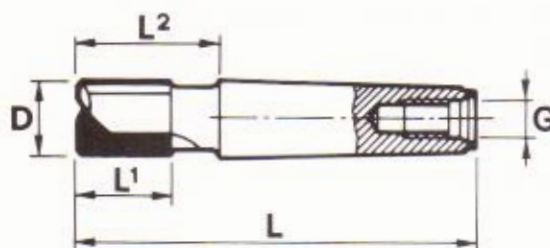
D (j 16)	L	L 1	L 2	d (h8)	Z	CODICE
8	56	12	25	8	3	174.008
9	63	12	28	10	3	174.009
10	63	12	28	10	3	174.010
11	70	16	32	12	3	174.011
12	70	16	32	12	3	174.012
13	70	16	32	12	4	174.013
14	70	16	32	12	4	174.014
15	70	16	36	16	4	174.015
16	80	16	36	16	4	174.016
17	80	16	36	16	4	174.017
18	90	19	40	16	4	174.018
19	90	19	40	20	4	174.019
20	90	19	40	20	4	174.020
22	100	22	45	25	4	174.022
24	100	22	45	25	4	174.024
25	100	22	45	25	4	174.025
26	100	22	45	25	4	174.026
28	100	22	45	25	6	174.028
30	100	22	45	25	6	174.030

Frese con attacco a codolo cono morse.

Angolo assiale = 0°.

1 taglio al centro.

Qualità metallo duro: P 40 K 20

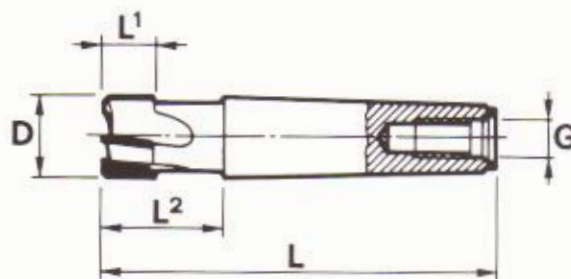


D (e 8)	L	L 1	L 2	G	C M	CODICE
10	91	16	23	M 10	2	175.010
12	91	16	23	M 10	2	175.012
13	94	19	26	M 10	2	175.013
14	94	19	26	M 10	2	175.014
15	94	19	26	M 10	2	175.015
16	101	22	33	M 10	2	175.016
18	101	22	33	M 10	2	175.018
20	122	22	37	M 12	3	175.020
22	126	25	41	M 12	3	175.022
24	131	25	46	M 12	3	175.024
25	131	25	46	M 12	3	175.025
26	131	25	46	M 12	3	175.026
28	131	25	46	M 12	3	175.028
30	131	25	46	M 12	3	175.030
32	131	25	46	M 12	3	175.032
35	164	30	56	M 16	4	175.035
36	164	30	56	M 16	4	175.036
38	164	30	56	M 16	4	175.038
40	164	30	56	M 16	4	175.040

Frese con attacco a codolo cono morse.

Angolo assiale = + 5°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20

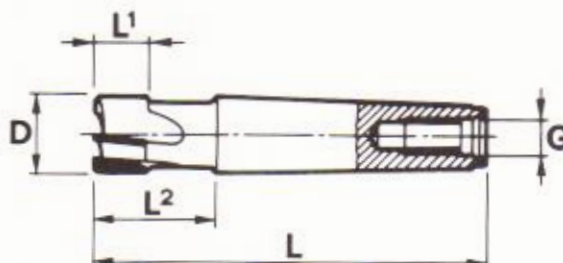


D (j 16)	L	L 1	L 2	G	C M	Z	CODICE
20	131	30	46	M 12	3	4	176.020
25	136	35	51	M 12	3	6	176.025
30	146	40	61	M 12	3	6	176.030
35	180	40	72	M 16	4	6	176.035
40	190	50	82	M 16	4	6	176.040

Frese con attacco a codolo cono morse.

Angolo assiale = + 5°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20

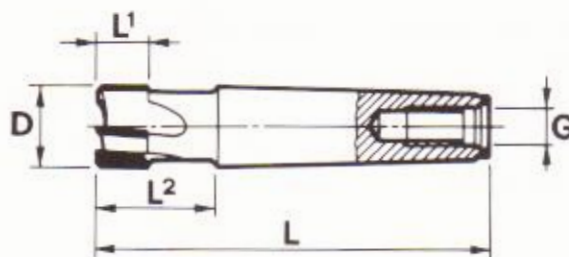


D (j 16)	L	L 1	L 2	G	C M	Z	CODICE
10	105	16	37	M 10	2	3	177.010
12	105	16	37	M 10	2	3	177.012
14	105	16	37	M 10	2	4	177.014
15	105	16	37	M 10	2	4	177.015
16	105	16	37	M 10	2	4	177.016
18	105	20	37	M 10	2	4	177.018
20	125	20	40	M 12	3	4	177.020
22	125	20	40	M 12	3	4	177.022
24	125	20	40	M 12	3	4	177.024
25	125	20	40	M 12	3	4	177.025
26	131	20	46	M 12	3	6	177.026
28	131	20	46	M 12	3	6	177.028
30	131	20	46	M 12	3	6	177.030
32	131	20	46	M 12	3	6	177.032
35	170	25	62	M 16	4	6	177.035
38	175	25	67	M 16	4	6	177.038
40	180	25	72	M 16	4	6	177.040

Frese con attacco a codolo cono morse,

Angolo assiale =  $-5^\circ$ .

Qualità metallo duro: P 40



D (j 16)	L	L 1	L 2	G	CM	Z	CODICE
16	105	16	37	M 10	2	4	178.016
18	105	20	37	M 10	2	4	178.018
20	125	20	40	M 12	3	4	178.020
22	125	20	40	M 12	3	4	178.022
24	125	20	40	M 12	3	4	178.024
25	125	20	40	M 12	3	4	178.025
26	131	20	46	M 12	3	4	178.026
28	131	20	46	M 12	3	4	178.028
30	131	25	46	M 12	3	4	178.030
32	131	25	46	M 12	3	4	178.032
35	170	25	62	M 16	4	4	178.035
38	175	25	67	M 16	4	4	178.038
40	180	25	72	M 16	4	4	178.040



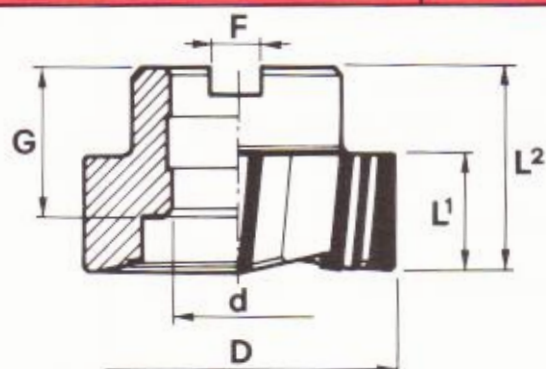
UTENSILERIA SPECIALE

**FRESA FRONTALE****ART.  
179**

Frese con attacco a foro cilindrico e cava di trascinamento trasversale e longitudinale.

Angolo assiale = + 5°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20



D (j 16)	L	L 1	G	F	d (h 7)	Z	CODICE
40	28	16	19	8,4	16	6	179.040
50	32	16	22	10,4	22	6	179.050
63	40	20	28	12,4	27	8	179.063
80	45	22	30	14,4	32	8	179.080
100	50	22	35	16,4	40	10	179.100
125	60	25	40	18,4	50	12	179.125



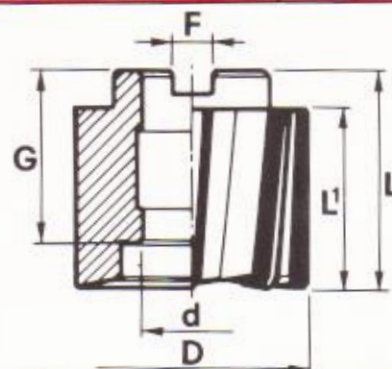
UTENSILERIA SPECIALE

**FRESA FRONTALE****ART.  
180**

Frese con attacco a foro cilindrico e cava di trascinamento trasversale e longitudinale.

Angolo assiale = + 5°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20

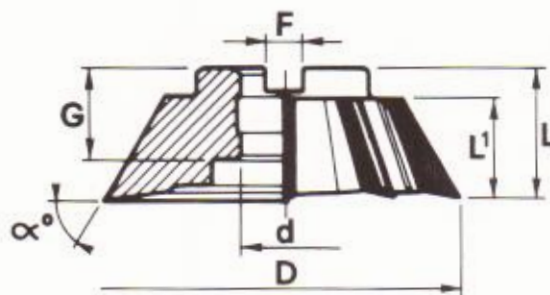


D (j 16)	L	L 1	G	F	d (h 7)	Z	CODICE
40	48	40	40	8,4	16	6	180.040
50	60	50	50	10,4	22	6	180.050
63	72	60	60	12,4	27	8	180.063
80	95	80	67	14,4	32	8	180.080
100	110	100	95	16,4	40	10	180.100

Frese con attacco a foro cilindrico e cava di trascinamento trasversale e longitudinale.

Angolo assiale = 0°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20

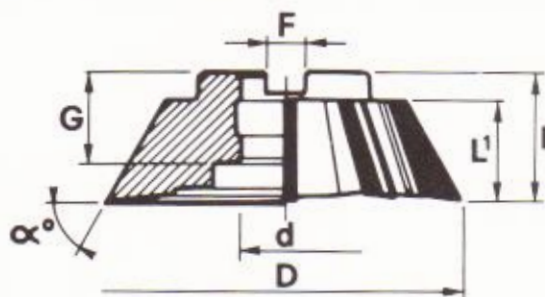


ANGOLO 60°	D	L	L 1	G	F	d (h 7)	Z	CODICE
		63	25	18	18	8,4	16	8
	80	32	24	24	10,4	22	8	181.080.060
	100	40	30	28	12,4	27	10	181.100.060
	125	45	36	33	14,4	32	12	181.125.060
ANGOLO 55°	63	25	18	18	8,4	16	8	181.063.055
	80	32	24	24	10,4	22	8	181.080.055
	100	40	30	28	12,4	27	10	181.100.055
	125	45	36	33	14,4	32	12	181.125.055
ANGOLO 50°	63	25	18	18	8,4	16	8	181.063.050
	80	32	24	24	10,4	22	8	181.080.050
	100	40	30	28	12,4	27	10	181.100.050
	125	45	36	33	14,4	32	12	181.125.050

Frese con attacco a foro cilindrico e cava di trascinamento longitudinale.

Angolo assiale = 0°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20



ANGOLO 60°	D	L = L 1	d (h 7)	G	Z	CODICE
		80	30	22	20	8
	100	40	27	28	10	182.100
	125	50	32	38	12	182.125



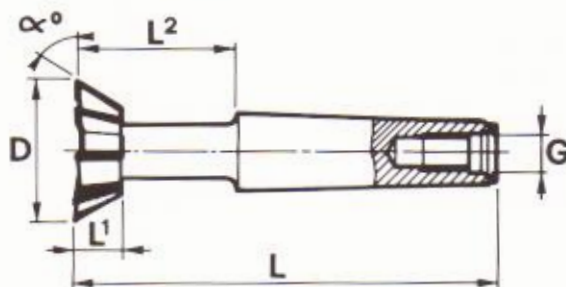
## FRESA AD ANGOLO

# ART. 183

Frese con attacco a codolo cono morse.

Angolo assiale = 0°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20



	D	L	L 1	L 2	G	CM	Z	CODICE
ANGOLO 60°	40	104	12	36	M 10	2	6	183.040.060
	45	125	14	40	M 12	3	6	183.050.060
	63	153	18	45	M 16	4	8	183.063.060
ANGOLO 55°	40	104	12	36	M 10	2	6	183.040.055
	50	125	14	40	M 12	3	6	183.050.055
	63	153	18	45	M 16	4	8	183.063.055
ANGOLO 50°	40	104	12	36	M 10	2	6	183.040.050
	50	125	14	40	M 12	3	6	183.050.050
	63	153	18	45	M 16	4	8	183.063.050



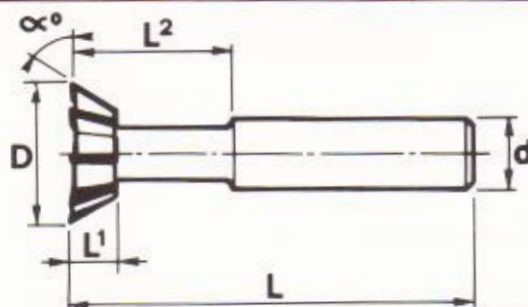
## FRESA AD ANGOLO

# ART. 184

Frese con attacco a codolo cilindrico.

Angolo assiale = 0°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20

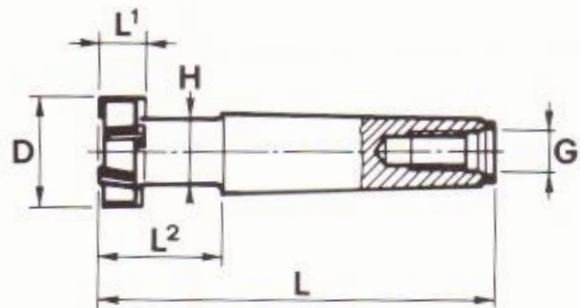


	D	L	L 1	L 2	d (h 8)	Z	CODICE
ANGOLO 60°	20	56	7	25	12	6	184.020.060
	25	63	8	28	12	6	184.025.060
	32	70	10	32	16	6	184.032.060
	40	80	13	36	20	6	184.040.060
ANGOLO 55°	20	56	7	25	12	6	184.020.055
	25	63	8	28	12	6	184.025.055
	32	70	10	32	16	6	184.032.055
	40	80	13	36	20	6	184.040.055
ANGOLO 50°	20	56	7	25	12	6	184.020.050
	25	63	8	28	12	6	184.025.050
	32	70	10	32	16	6	184.032.050

Frese con attacco a codolo cono morse per cave a "T".

Tagli alternati = + 5°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20

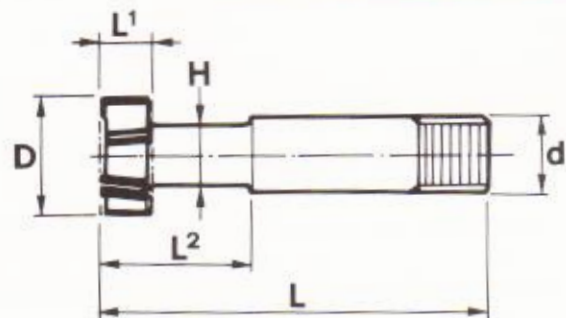


D (h 11)	L	L 1	L 2	H	G	CM	Z	CODICE
22	97	10	28	10	M 10	2	6	185.022
25	100	11	31	12	M 10	2	6	185.025
28	104	12	35	13	M 10	2	6	185.028
32	109	14	40	15	M 10	2	8	185.032
36	131	16	45	17	M 12	3	8	185.036
40	136	18	50	19	M 12	3	8	185.040
45	141	20	55	20	M 12	3	8	185.045
50	147	22	61	23	M 12	3	8	185.050
56	179	24	70	25	M 16	4	8	185.056

Frese con attacco a codolo filettato tipo Clarkson per cave a "T".

Taglienti alternati = + 5°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20

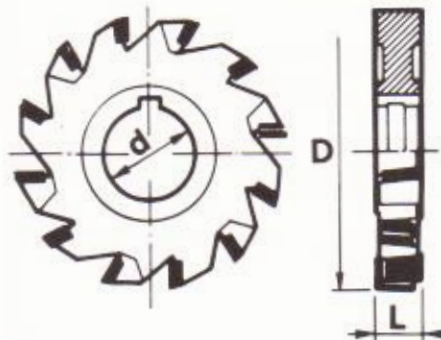


D (h 11)	L	L 1	L 2	H	d (h 8)	Z	CODICE
12,5	56	6	15	5,5	10	6	186.12,5
16	63	8	20	6,5	10	6	186.016
19	71	9	24	8	12	6	186.019
22	71	10	28	10	12	6	186.022
25	80	11	31	12	16	6	186.025

Frese con attacco a foro cilindrico e cava di trascinamento longitudinale.

Taglienti alternati = + 5°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20

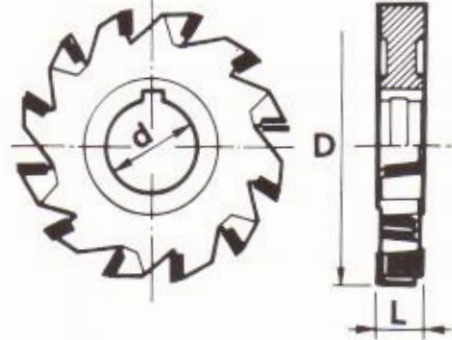


D (j 16)	L	d (h 7)	Z	CODICE
63	6	22	8	187.063.006
63	8	22	8	187.063.008
63	10	22	8	187.063.010
63	12	22	8	187.063.012
80	6	27	8	187.080.006
80	8	27	8	187.080.008
80	10	27	8	187.080.010
80	12	27	8	187.080.012
80	14	27	8	187.080.014
100	6	32	10	187.100.006
100	8	32	10	187.100.008
100	10	32	10	187.100.010
100	12	32	10	187.100.012
100	14	32	10	187.100.014
100	16	32	10	187.100.016
125	6	32	12	187.125.006
125	8	32	12	187.125.008
125	10	32	12	187.125.010
125	12	32	12	187.125.012
125	14	32	12	187.125.014
125	16	32	12	187.125.016
125	18	32	12	187.125.018
125	20	32	12	187.125.020

Frese con attacco a foro cilindrico e cava di trascinamento longitudinale.

Taglienti alternati = + 5°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20



D (j 16)	L	d (h 7)	Z	CODICE
160	10	40	16	187.160.010
160	12	40	16	187.160.012
160	14	40	16	187.160.014
160	16	40	16	187.160.016
160	18	40	16	187.160.018
160	20	40	16	187.160.020
200	12	40	20	187.200.012
200	14	40	20	187.200.014
200	16	40	20	187.200.016
200	18	40	20	187.200.018
200	20	40	20	187.200.020
250	20	50	24	187.250.020
250	25	50	24	187.250.025
250	30	50	24	187.250.030

Alesatori con attacco a foro conico  
1:30.

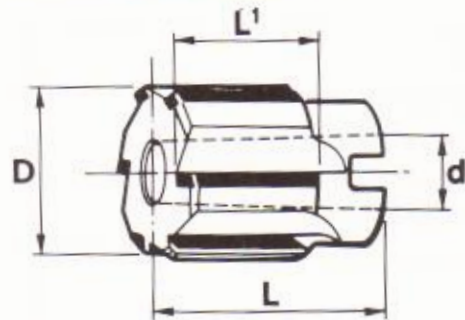
Tagli inclinati =  $-5^\circ$ .

Imbocco a  $45^\circ$ .

Tolleranza: H 7

Altre tolleranze a richiesta.

Qualità metallo duro: K 10



D (H 7)	L	L 1	d	Z	CODICE
20	45	30	10	6	188.020
21	45	30	10	6	188.021
22	45	30	10	6	188.022
23	45	30	10	6	188.023
24	45	30	10	6	188.024
25	45	30	13	6	188.025
26	45	30	13	6	188.026
27	45	30	13	6	188.027
28	45	30	13	6	188.028
29	45	30	16	6	188.029
30	45	30	16	6	188.030
31	45	30	16	6	188.031
32	45	30	16	6	188.032
33	45	30	16	6	188.033
34	45	30	16	6	188.034
35	45	30	16	6	188.035
36	50	30	16	6	188.036
37	50	30	16	6	188.037
38	50	30	16	6	188.038
39	50	30	16	6	188.039
40	50	30	16	6	188.040
41	50	30	16	6	188.041
42	50	30	19	8	188.042
43	50	30	19	8	188.043
44	50	30	19	8	188.044
45	50	30	19	8	188.045
46	50	30	19	8	188.046
47	56	30	19	8	188.047

Alesatori con attacco a foro conico  
1:30.

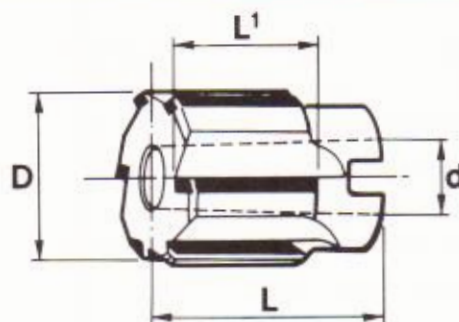
Tagli inclinati =  $-5^\circ$ .

Imbocco a  $45^\circ$ .

Tolleranza: H 7

Altre tolleranze a richiesta.

Qualità metallo duro: K 10



D (H 7)	L	L 1	d	z	CODICE
48	56	30	19	8	188.048
49	56	30	19	8	188.049
50	56	30	19	8	188.050
52	56	30	22	10	188.052
54	63	30	22	10	188.054
55	63	30	22	10	188.055
58	63	30	22	10	188.058
60	63	30	22	10	188.060
62	63	30	27	10	188.062
65	71	30	27	10	188.065
68	71	30	27	10	188.068
70	71	30	27	10	188.070
72	71	30	32	12	188.072
75	71	30	32	12	188.075
80	71	30	32	12	188.080
85	71	30	32	12	188.085
90	71	30	40	12	188.090
95	71	40	40	12	188.095
100	71	40	40	12	188.100
105	71	40	40	14	188.105
110	71	40	40	14	188.110
115	71	40	40	14	188.115
120	71	40	40	14	188.120

Alesatori con attacco a codolo co-  
no morse.

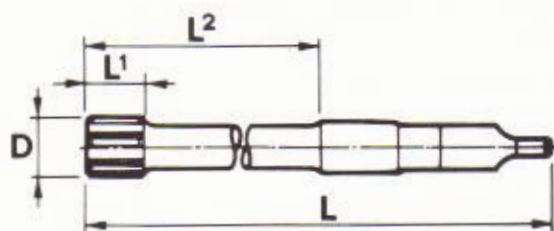
Tagli inclinati =  $-5^{\circ}$ .

Imbocco a  $45^{\circ}$ .

Tolleranza: H 7

Altre tolleranze a richiesta.

Qualità metallo duro: K 10



D (H 7)	L	L 1	L 2	CM	Z	CODICE
6	170	12	104	1	3	189.006
7	170	16	104	1	3	189.007
8	170	16	104	1	4	189.008
9	170	20	104	1	4	189.009
10	170	20	104	1	4	189.010
11	170	20	104	1	4	189.011
12	170	20	104	1	6	189.012
13	180	20	114	1	6	189.013
14	180	20	114	1	6	189.014
15	180	20	114	1	6	189.015
16	200	25	121	2	6	189.016
17	200	25	121	2	6	189.017
18	200	25	121	2	6	189.018
19	224	25	145	2	6	189.019
20	224	25	145	2	6	189.020
21	224	25	145	2	6	189.021
22	236	25	157	2	6	189.022
23	236	25	157	2	6	189.023
24	250	25	152	3	6	189.024
25	250	25	152	3	6	189.025
26	250	25	152	3	6	189.026
27	265	30	167	3	8	189.027
28	265	30	167	3	8	189.028
29	280	30	182	3	8	189.029
30	280	30	182	3	8	189.030
31	280	30	182	3	8	189.031
32	280	30	182	3	8	189.032
33	280	30	182	3	8	189.033
34	310	30	186	4	8	189.034
35	310	30	186	4	8	189.035
36	310	30	186	4	8	189.036
37	310	30	186	4	8	189.037
38	310	30	186	4	8	189.038
39	310	30	186	4	8	189.039
40	310	30	186	4	8	189.040

Alesatori con attacco a codolo cilindrico.

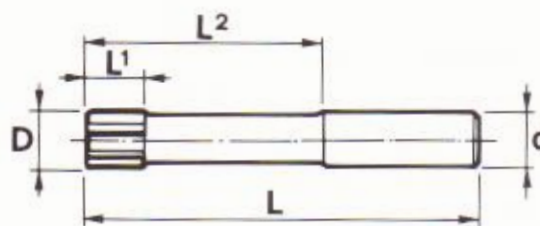
Tagli inclinati =  $-5^\circ$ .

Imbocco a  $45^\circ$ .

Tolleranza: H 7

Altre tolleranze a richiesta.

Qualità metallo duro: K 10

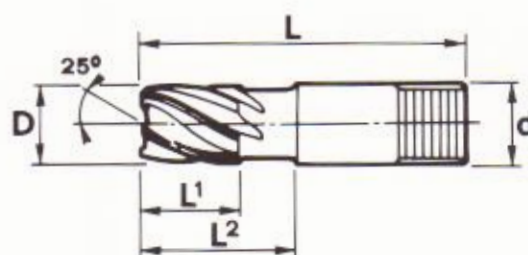


D (H 7)	L	L 1	L 2	d (h 8)	Z	CODICE
6	100	12	70	6	3	190.006
7	100	16	70	8	3	190.007
8	118	16	85	8	4	190.008
9	125	20	85	10	4	190.009
10	132	20	90	10	4	190.010
11	132	20	90	12	4	190.011
12	150	20	100	12	6	190.012
13	160	20	110	14	6	190.013
14	170	20	115	14	6	190.014
15	170	20	115	16	6	190.015
16	180	25	120	16	6	190.016
17	190	25	130	18	6	190.017
18	190	25	130	18	6	190.018
19	200	25	130	20	6	190.019
20	200	25	130	20	6	190.020

Frese con attacco a codolo filettato tipo Clarkson.

Angolo assiale elica + 25°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20

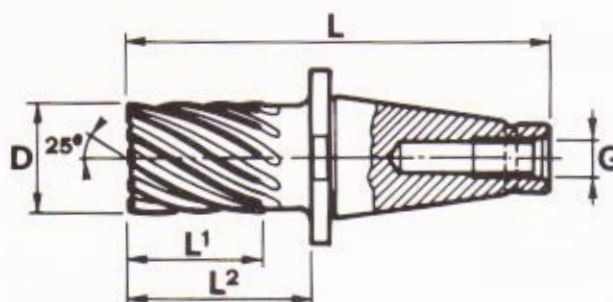


D (e 8)	L	L 1	L 2	d (h 6)	Z	CODICE
15	95	32	50	16	2	191.015
16	95	32	50	16	2	191.016
18	95	32	50	16	3	191.018
20	115	40	63	25	3	191.020
22	115	40	63	25	3	191.022
24	118	50	66	25	4	191.024
25	118	50	66	25	4	191.025
26	118	50	66	25	4	191.026
28	118	50	66	25	4	191.028
30	125	50	73	32	4	191.030
32	125	50	73	32	4	191.032

Frese con attacco a codolo ISO-DIN 2080.

Angolo assiale elica + 25°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20

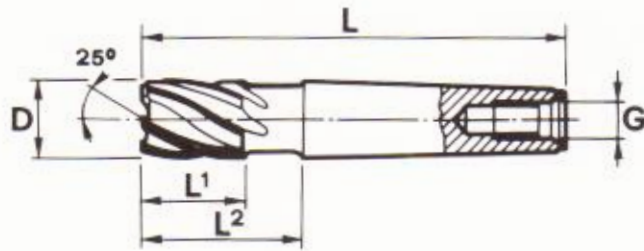


D (e 8)	L	L 1	L 2	G	ISO	Z	CODICE
32	180	50	77	M 16	ISO 40	4	192.032
40	220	63	117	M 16	ISO 40	6	192.040
50	275	80	133	M 24	ISO 50	6	192.050
63	295	100	153	M 24	ISO 50	6	192.063

Frese con attacco a codolo cono morse.

Angolo assiale elica + 25°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20

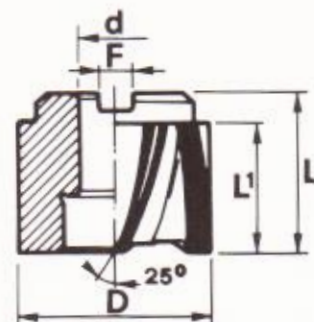


D (e 8)	L	L 1	L 2	G	CM	Z	CODICE
15	115	32	46	M 10	CM 2	2	193.015
16	115	32	46	M 10	CM 2	2	193.016
18	115	32	46	M 10	CM 2	3	193.018
20	145	40	59	M 12	CM 3	3	193.020
22	145	40	59	M 12	CM 3	3	193.022
24	160	50	74	M 12	CM 3	4	193.024
25	160	50	74	M 12	CM 3	4	193.025
26	160	50	74	M 12	CM 3	4	193.026
28	160	50	74	M 12	CM 3	4	193.028
30	200	50	80	M 16	CM 4	4	193.030
32	200	50	80	M 16	CM 4	4	193.032
35	200	50	80	M 16	CM 4	4	193.035
36	200	50	80	M 16	CM 4	4	193.036
38	215	63	95	M 16	CM 4	6	193.038
40	215	63	95	M 16	CM 4	6	193.040

Frese con attacco a foro cilindrico e cava di trascinamento trasversale e longitudinale.

Angolo assiale elica + 25°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20



D (e 8)	L	L 1	F	d (h 7)	Z	CODICE
40	50	40	8,4	16	6	197.040
50	50	40	10,4	22	6	197.050
63	63	50	12,4	27	6	197.063
80	63	50	14,4	32	6	197.080
100	80	63	16,4	40	8	197.100



UTENSILERIA SPECIALE

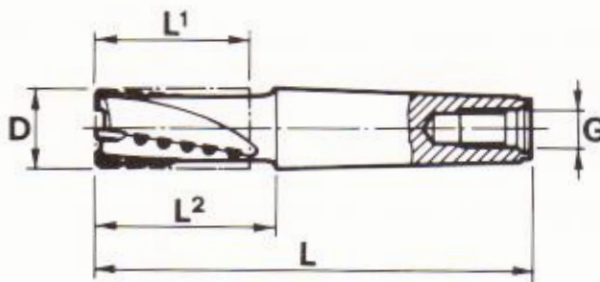
### FRESA A RICCIO

**ART.  
194**

Frese con attacco a codolo cono morse.

Angolo assiale elica + 20°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20



D (j 16)	L	L 1	L 2	G	CM	Z	CODICE
15	115	35	46	M 10	CM 2	2	194.015
16	115	35	46	M 10	CM 2	2	194.016
18	115	35	46	M 10	CM 2	3	194.018
20	145	45	59	M 12	CM 3	4	194.020
22	145	45	59	M 12	CM 3	4	194.022
24	160	52	74	M 12	CM 3	4	194.024
25	160	52	74	M 12	CM 3	4	194.025
26	160	52	74	M 12	CM 3	4	194.026
28	160	52	74	M 12	CM 3	4	194.028
30	160	52	74	M 12	CM 3	4	194.030
32	200	60	80	M 16	CM 4	4	194.032
35	200	60	80	M 16	CM 4	4	194.035
36	200	60	80	M 16	CM 4	4	194.036
38	215	80	95	M 16	CM 4	4	194.038
40	215	80	95	M 16	CM 4	4	194.040
50	265	90	111	M 20	CM 5	6	194.050



UTENSILERIA SPECIALE

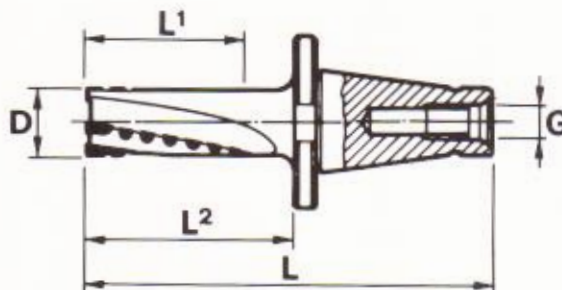
### FRESA A RICCIO

**ART.  
195**

Frese con attacco a codolo ISO-DIN 2080.

Angolo assiale elica + 20°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20

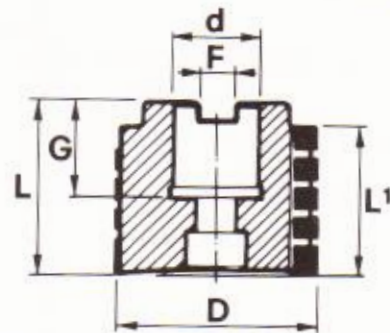


D (j 16)	L	L 1	L 2	G	ISO	Z	CODICE
40	220	80	117	M 16	ISO 40	4	195.040
50	275	100	133	M 24	ISO 50	6	195.050
63	295	115	153	M 24	ISO 50	6	195.063

Frese con attacco a foro cilindrico e cava di trascinamento trasversale e longitudinale.

Angolo assiale elica + 20°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20

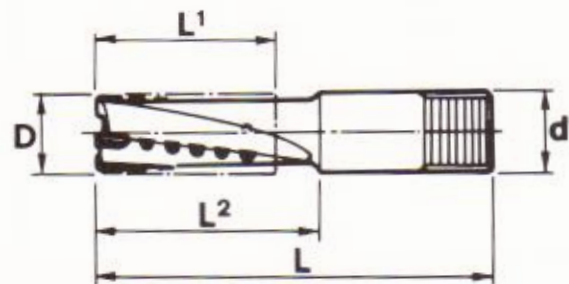


D (j 16)	L	L 1	G	F	d (h 7)	Z	CODICE
50	45	35	35	10,4	22	6	196.050
63	63	50	50	12,4	27	6	196.063
80	85	70	70	14,4	32	8	196.080
100	110	90	90	16,4	40	8	196.100

Frese con attacco a codolo filettato tipo Clarkson.

Angolo assiale elica + 20°.

Qualità metallo duro: P 40 K 20



D (j 16)	L	L 1	L 2	d (h 6)	Z	CODICE
15	95	35	50	16	2	199.015
16	95	35	50	16	2	199.016
18	95	35	50	16	3	199.018
20	115	44	63	25	4	199.020
22	115	44	63	25	4	199.022
24	118	52	66	25	4	199.024
25	118	52	66	25	4	199.025
26	118	52	66	25	4	199.026
28	118	52	66	25	4	199.028
30	125	60	73	32	4	199.030
32	125	60	73	32	4	199.032