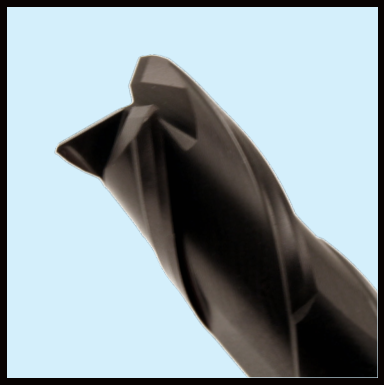






Lavorazioni Acciaio

Steel Machining

ultra performance UP®

Utensili per stampisti
Tools for moldmaker

IL SISTEMA IVC (Inner Vortex Cooler)

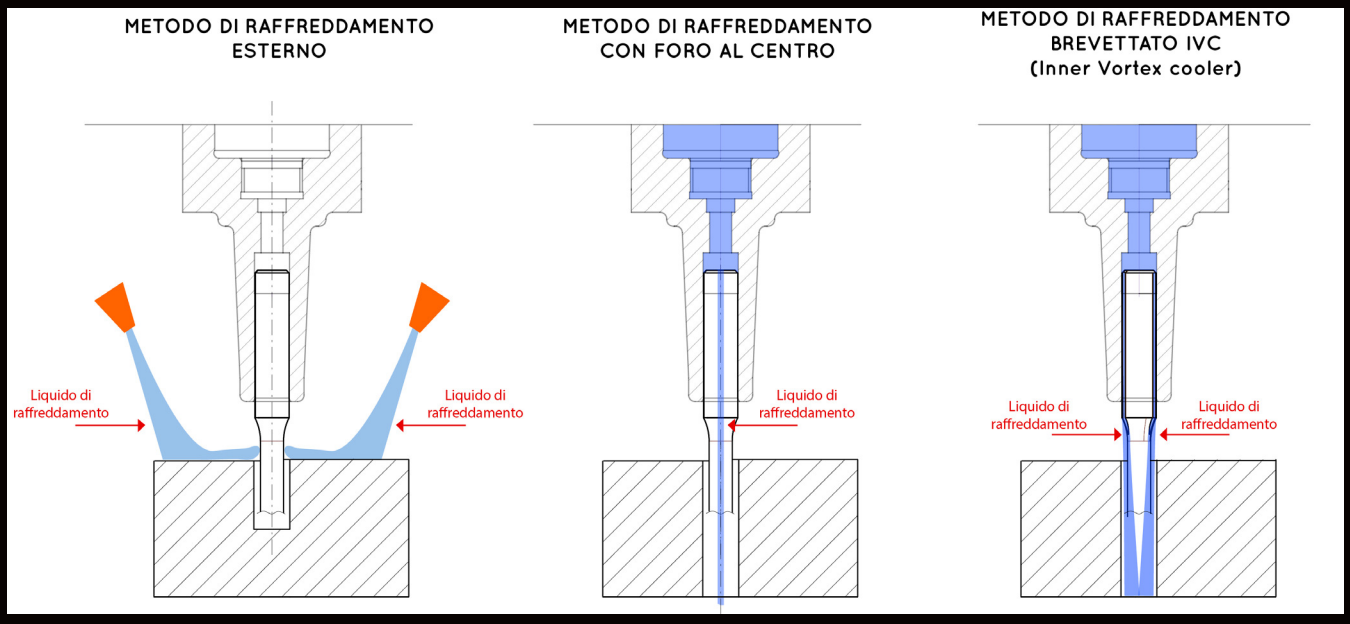
Brevettato da 3D Studio Engineering Srl

IVC (Inner Vortex Cooler) è un sistema sviluppato per migliorare in maniera considerevole l'**evacuazione del truciolo** e per mantenere la costante **refrigerazione** della zona di lavoro, evitando le situazioni di shock termico sul pezzo e sull'utensile stesso, preservandone l'integrità.

Il sistema IVC è applicabile nelle **lavorazioni meccaniche di foratura, filettatura e fresatura**, senza la necessità di dover aumentare l'ingombro dell'utensile e, nella maggior parte dei casi, senza la necessità di dover sostituire il portautensile.

Di seguito sono elencate le peculiarità del sistema di evacuazione IVC:

- Eliminazione dei classici tubi snodati
- Ingombri invariati
- Il tagliente dell'utensile e la zona di lavoro sono condizionate termicamente in maniera costante, evitando quindi shock termici
- Nel caso di refrigerazione con aria compressa si riduce considerevolmente il costo relativo alla produzione, andando a diminuire notevolmente il valore di aria compressa
- Miglioramento nella fase di evacuazione truciolo: grazie alla spinta del refrigerante direttamente sul tagliente, viene azzerata la possibilità di accumuli di materiale



Rappresentazione grafica dei metodi di raffreddamento tradizionali a confronto con il sistema IVC.



Dal grezzo al finito,
tutto con la massima qualità

100% MADE IN ITALY

From raw material to finished,
everything with the highest quality

ultra performance®

FRESE CILINDRICHE
Cylindrical end mills

a raggio completo
with full corner radius



Ø	Pagina
12	7
10	9
8	11
6	13

con testa sferica
ball nose end mill



Ø	Pagina
16	6
12	7
10	9
8	11
6	13
5	18
4	22
3	32
2,5	43
2	54

con testa torica
radius end mill



Ø	Pagina
16	6
12	8
10	10
8	12
6	14
5	18
4	22
3	32
2,5	43
2	54

FRESE RINFORZATE - Rastremate cilindriche
Reinforced end mills - Cylindrical tapered

con testa sferica
ball nose end mill



Ø	Pagina
6	15
5	19
4	23
3	33
2,5	44
2	55
1,9	63
1,8	70
1,7	77
1,6	84
1,5	91
1,4	98
1,3	105
1,2	110
1,1	115
1	120
0,9	125
0,8	131
0,7	137
0,6	144
0,5	150
0,4	156
0,3	158

con testa torica
radius end mill



Ø	Pagina
6	15
5	19
4	da 24
3	da 34
2,5	da 45
2	da 56
1,9	da 64
1,8	da 71
1,7	da 78
1,6	da 85
1,5	da 92
1,4	da 99
1,3	106
1,2	111
1,1	116
1	121
0,9	126
0,8	132
0,7	138
0,6	145
0,5	151

con testa a spigolo
without radius



Ø	Pagina
4	26
3	38
2,5	49
2	58

FRESE RINFORZATE - Rastremate coniche
Reinforced end mills - Tapered neck

con testa sferica
ball nose end mill



Ø	Pagina
6	16
5	20
4	27
3	39
2,5	50
2	59
1,9	66
1,8	73
1,7	80
1,6	87
1,5	94
1,4	101
1,3	107
1,2	112
1,1	117
1	122
0,9	da 127
0,8	da 133
0,7	da 139
0,6	da 146
0,5	da 152
0,4	157
0,3	159

con testa torica
radius end mill



Ø	Pagina
6	17
5	21
4	da 28
3	da 40
2,5	da 51
2	da 60
1,9	da 67
1,8	da 74
1,7	da 81
1,6	da 88
1,5	da 95
1,4	da 102
1,3	da 108
1,2	da 113
1,1	da 118
1	da 123
0,9	da 129
0,8	da 135
0,7	da 141
0,6	da 148
0,5	da 154

FRESE CONICHE RINFORZATE
Reinforced conical end mills

Ø	Pagina
0,4	160-161
0,3	162-163
0,2	164-165
0,1	166-167

FRESE MULTITAGLIENTI
Multi cutters

Pagina 168

ALESATORI
Reames

Pagina 169

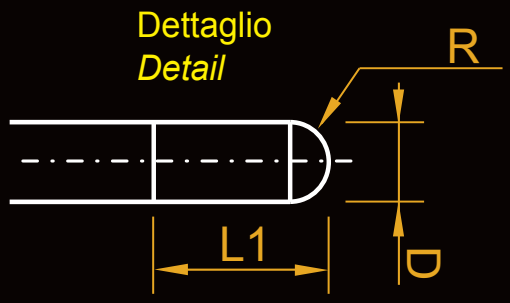
PUNTE IN METALLO DURO
Solid carbide drills

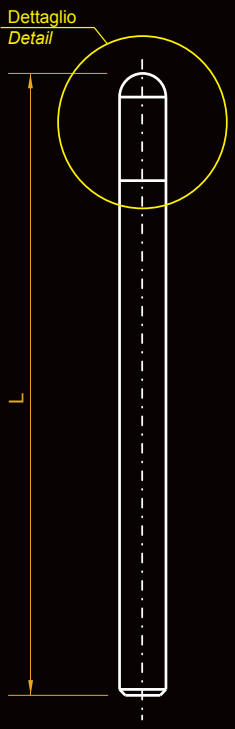
Da pagina 170

Frese testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	168016002	16	8	160	25	2
TATF	SATF	168012002	16	8	120	25	2
TATF	SATF	168010502	16	8	105	25	2
TATF	SATF	168009002	16	8	90	25	2
TATF	SATF	168007802	16	8	78	25	2

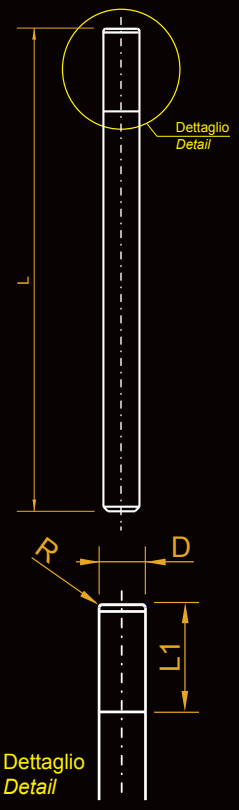




Frese testa torica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	162016003	16	2	160	25	3
TATF	SATF	162012003	16	2	120	25	3
TATF	SATF	162010503	16	2	105	25	3
TATF	SATF	162009003	16	2	90	25	3
TATF	SATF	162007803	16	2	78	25	3
TATF	SATF	161516003	16	1.5	160	25	3
TATF	SATF	161512003	16	1.5	120	25	3
TATF	SATF	161510503	16	1.5	105	25	3
TATF	SATF	161509003	16	1.5	90	25	3
TATF	SATF	161507803	16	1.5	78	25	3
TATF	SATF	161016003	16	1	160	25	3
TATF	SATF	161012003	16	1	120	25	3
TATF	SATF	161010503	16	1	105	25	3
TATF	SATF	161009003	16	1	90	25	3
TATF	SATF	161007803	16	1	78	25	3
TATF	SATF	160516003	16	0.5	160	25	3
TATF	SATF	160512003	16	0.5	120	25	3
TATF	SATF	160510503	16	0.5	105	25	3
TATF	SATF	160509003	16	0.5	90	25	3
TATF	SATF	160507803	16	0.5	78	25	3

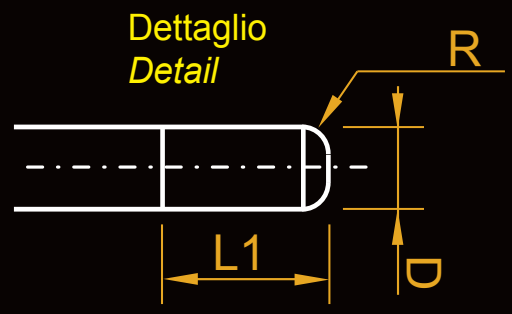


* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

Frese con testa torica a raggio completo per lavorazioni di sgrossatura, ripresa e finitura Acciaio
Cutters with full corner radius nose for roughing, resumption and finishing for steel



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATS	SATS	123512002	12	3.5	120	20	2
TATS	SATS	123510502	12	3.5	105	20	2
TATS	SATS	123509002	12	3.5	90	20	2
TATS	SATS	123507802	12	3.5	78	20	2
TATS	SATS	123506202	12	3.5	62	16	2

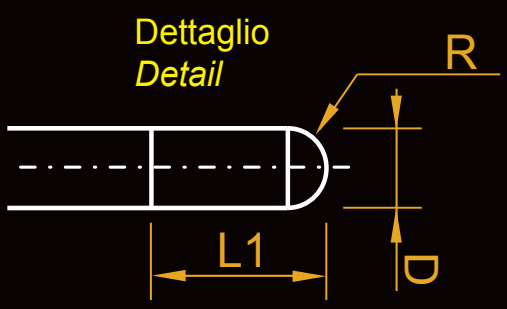


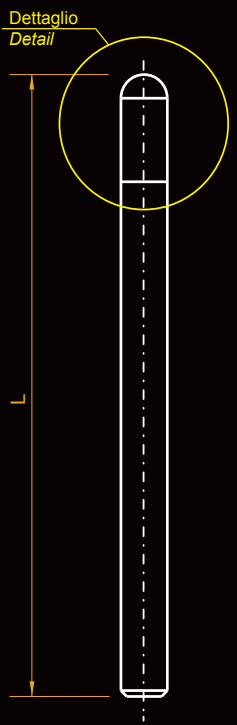


Frese testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	126016002	12	6	160	20	2
TATF	SATF	126012002	12	6	120	20	2
TATF	SATF	126010502	12	6	105	20	2
TATF	SATF	126009002	12	6	90	20	2
TATF	SATF	126007802	12	6	78	20	2
TATF	SATF	126006202	12	6	62	16	2





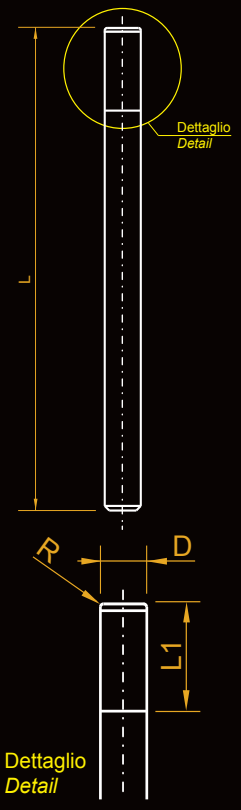
* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

Frese testa torica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	122016003	12	2	160	20	3
TATF	SATF	122012003	12	2	120	20	3
TATF	SATF	122010503	12	2	105	20	3
TATF	SATF	122009003	12	2	90	20	3
TATF	SATF	122007803	12	2	78	20	3
TATF	SATF	122006203	12	2	62	16	3
TATF	SATF	121516003	12	1.5	160	20	3
TATF	SATF	121512003	12	1.5	120	20	3
TATF	SATF	121510503	12	1.5	105	20	3
TATF	SATF	121509003	12	1.5	90	20	3
TATF	SATF	121507803	12	1.5	78	20	3
TATF	SATF	121506203	12	1.5	62	16	3
TATF	SATF	121016003	12	1	160	20	3
TATF	SATF	121012003	12	1	120	20	3
TATF	SATF	121010503	12	1	105	20	3
TATF	SATF	121009003	12	1	90	20	3
TATF	SATF	121007803	12	1	78	20	3
TATF	SATF	121006203	12	1	62	16	3
TATF	SATF	120516003	12	0.5	160	20	3
TATF	SATF	120512003	12	0.5	120	20	3
TATF	SATF	120510503	12	0.5	105	20	3
TATF	SATF	120509003	12	0.5	90	20	3
TATF	SATF	120507803	12	0.5	78	20	3
TATF	SATF	120506203	12	0.5	62	16	3
TATF	SATF	120216003	12	0.2	160	20	3
TATF	SATF	120212003	12	0.2	120	20	3
TATF	SATF	120210503	12	0.2	105	20	3
TATF	SATF	120209003	12	0.2	90	20	3
TATF	SATF	120207803	12	0.2	78	20	3
TATF	SATF	120206203	12	0.2	62	16	3
TATF	SATF	120116003	12	0.1	160	20	3
TATF	SATF	120112003	12	0.1	120	20	3
TATF	SATF	120110503	12	0.1	105	20	3
TATF	SATF	120109003	12	0.1	90	20	3
TATF	SATF	120107803	12	0.1	78	20	3
TATF	SATF	120106203	12	0.1	62	16	3

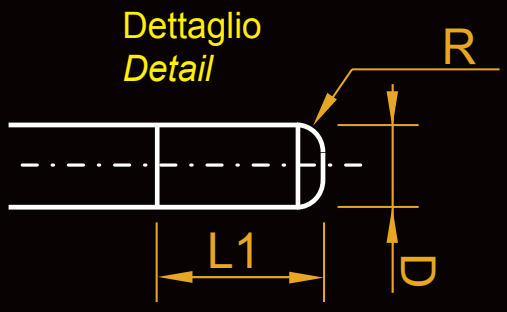


* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

Frese con testa torica a raggio completo per lavorazioni di sgrossatura, ripresa e finitura Acciaio
Cutters with full corner radius nose for roughing, resumption and finishing for steel



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATS	SATS	102510502	10	2.5	105	18	2
TATS	SATS	102509002	10	2.5	90	18	2
TATS	SATS	102507802	10	2.5	78	18	2
TATS	SATS	102506202	10	2.5	62	16	2

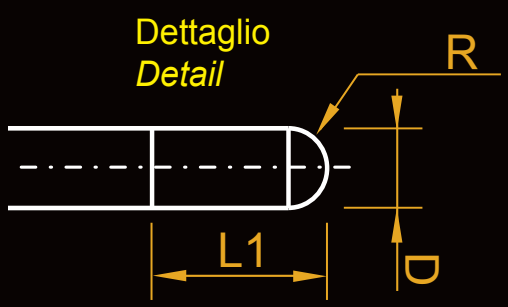


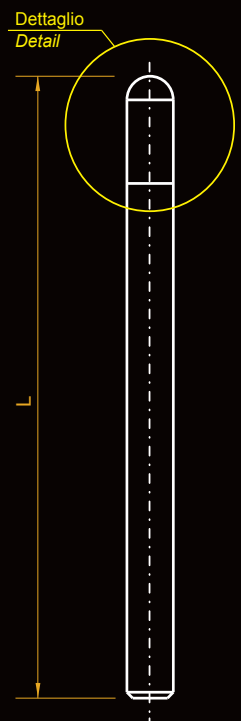


Frese testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	105016002	10	5	160	18	2
TATF	SATF	105012002	10	5	120	18	2
TATF	SATF	105010502	10	5	105	18	2
TATF	SATF	105009002	10	5	90	18	2
TATF	SATF	105007802	10	5	78	18	2
TATF	SATF	105006202	10	5	62	16	2





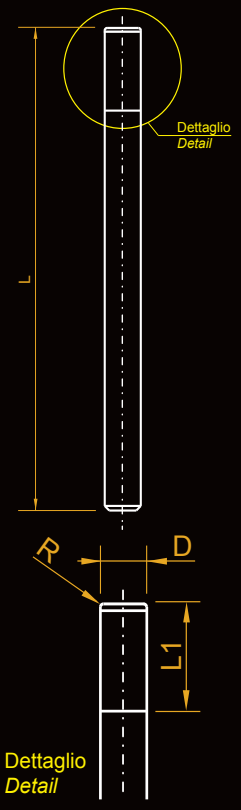
* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

Frese testa torica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	102016003	10	2	160	18	3
TATF	SATF	102012003	10	2	120	18	3
TATF	SATF	102010503	10	2	105	18	3
TATF	SATF	102009003	10	2	90	18	3
TATF	SATF	102007803	10	2	78	18	3
TATF	SATF	102006203	10	2	62	16	3
TATF	SATF	101516003	10	1.5	160	18	3
TATF	SATF	101512003	10	1.5	120	18	3
TATF	SATF	101510503	10	1.5	105	18	3
TATF	SATF	101509003	10	1.5	90	18	3
TATF	SATF	101507803	10	1.5	78	18	3
TATF	SATF	101506203	10	1.5	62	16	3
TATF	SATF	101016003	10	1	160	18	3
TATF	SATF	101012003	10	1	120	18	3
TATF	SATF	101010503	10	1	105	18	3
TATF	SATF	101009003	10	1	90	18	3
TATF	SATF	101007803	10	1	78	18	3
TATF	SATF	101006203	10	1	62	16	3
TATF	SATF	100516003	10	0.5	160	18	3
TATF	SATF	100512003	10	0.5	120	18	3
TATF	SATF	100510503	10	0.5	105	18	3
TATF	SATF	100509003	10	0.5	90	18	3
TATF	SATF	100507803	10	0.5	78	18	3
TATF	SATF	100506203	10	0.5	62	16	3
TATF	SATF	100216003	10	0.2	160	18	3
TATF	SATF	100212003	10	0.2	120	18	3
TATF	SATF	100210503	10	0.2	105	18	3
TATF	SATF	100209003	10	0.2	90	18	3
TATF	SATF	100207803	10	0.2	78	18	3
TATF	SATF	100206203	10	0.2	62	16	3
TATF	SATF	100116003	10	0.1	160	18	3
TATF	SATF	100112003	10	0.1	120	18	3
TATF	SATF	100110503	10	0.1	105	18	3
TATF	SATF	100109003	10	0.1	90	18	3
TATF	SATF	100107803	10	0.1	78	18	3
TATF	SATF	100106203	10	0.1	62	16	3

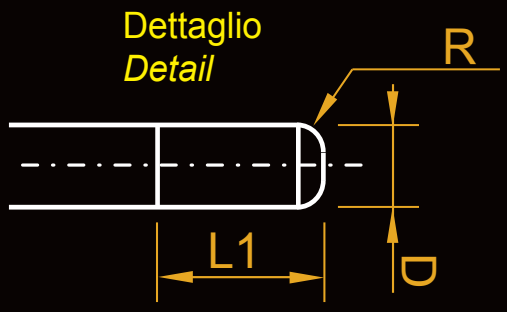


* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

Frese con testa torica a raggio completo per lavorazioni di sgrossatura, ripresa e finitura Acciaio
Cutters with full corner radius nose for roughing, resumption and finishing for steel



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATS	SATS	082010502	8	2	105	14	2
TATS	SATS	082009002	8	2	90	14	2
TATS	SATS	082007802	8	2	78	14	2
TATS	SATS	082006202	8	2	62	14	2

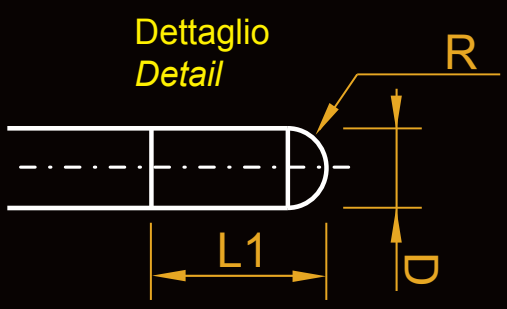


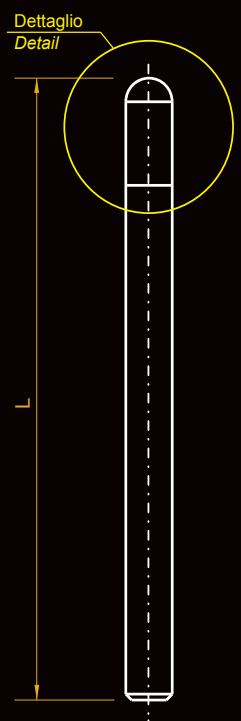


Frese testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	084016002	8	4	160	14	2
TATF	SATF	084012002	8	4	120	14	2
TATF	SATF	084010502	8	4	105	14	2
TATF	SATF	084009002	8	4	90	14	2
TATF	SATF	084007802	8	4	78	14	2
TATF	SATF	084006202	8	4	62	14	2





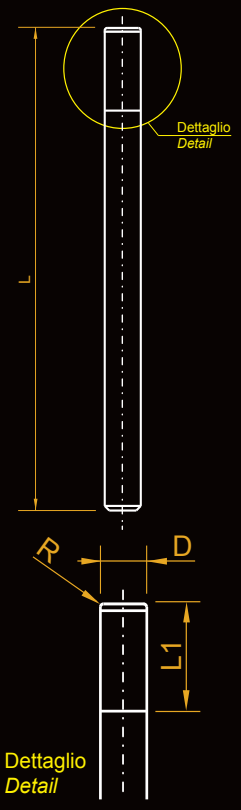
* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

FRESE CILINDRICHE*
*CYLINDRICAL END MILLS**

Frese testa torica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	082016003	8	2	160	14	3
TATF	SATF	082012003	8	2	120	14	3
TATF	SATF	082010503	8	2	105	14	3
TATF	SATF	082009003	8	2	90	14	3
TATF	SATF	082007803	8	2	78	14	3
TATF	SATF	082006203	8	2	62	14	3
TATF	SATF	081516003	8	1.5	160	14	3
TATF	SATF	081512003	8	1.5	120	14	3
TATF	SATF	081510503	8	1.5	105	14	3
TATF	SATF	081509003	8	1.5	90	14	3
TATF	SATF	081507803	8	1.5	78	14	3
TATF	SATF	081506203	8	1.5	62	14	3
TATF	SATF	081016003	8	1	160	14	3
TATF	SATF	081012003	8	1	120	14	3
TATF	SATF	081010503	8	1	105	14	3
TATF	SATF	081009003	8	1	90	14	3
TATF	SATF	081007803	8	1	78	14	3
TATF	SATF	081006203	8	1	62	14	3
TATF	SATF	080516003	8	0.5	160	14	3
TATF	SATF	080512003	8	0.5	120	14	3
TATF	SATF	080510503	8	0.5	105	14	3
TATF	SATF	080509003	8	0.5	90	14	3
TATF	SATF	080507803	8	0.5	78	14	3
TATF	SATF	080506203	8	0.5	62	14	3
TATF	SATF	080216003	8	0.2	160	14	3
TATF	SATF	080212003	8	0.2	120	14	3
TATF	SATF	080210503	8	0.2	105	14	3
TATF	SATF	080209003	8	0.2	90	14	3
TATF	SATF	080207803	8	0.2	78	14	3
TATF	SATF	080206203	8	0.2	62	14	3
TATF	SATF	080116003	8	0.1	160	14	3
TATF	SATF	080112003	8	0.1	120	14	3
TATF	SATF	080110503	8	0.1	105	14	3
TATF	SATF	080109003	8	0.1	90	14	3
TATF	SATF	080107803	8	0.1	78	14	3
TATF	SATF	080106203	8	0.1	62	14	3

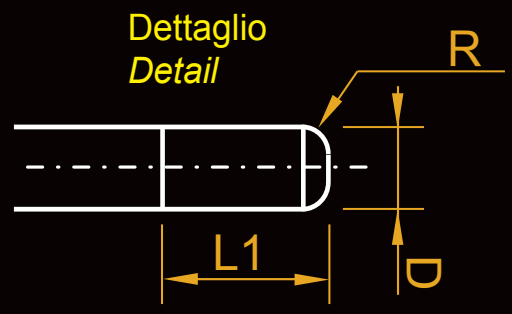


* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

Frese con testa torica a raggio completo per lavorazioni di sgrossatura, ripresa e finitura Acciaio
Cutters with full corner radius nose for roughing, resumption and finishing for steel



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATS	SATS	062010502	6	2.0	105	10	2
TATS	SATS	062009002	6	2.0	90	10	2
TATS	SATS	062007802	6	2.0	78	10	2
TATS	SATS	062006202	6	2.0	62	10	2
TATS	SATS	061510502	6	1.5	105	10	2
TATS	SATS	061509002	6	1.5	90	10	2
TATS	SATS	061507802	6	1.5	78	10	2
TATS	SATS	061506202	6	1.5	62	10	2

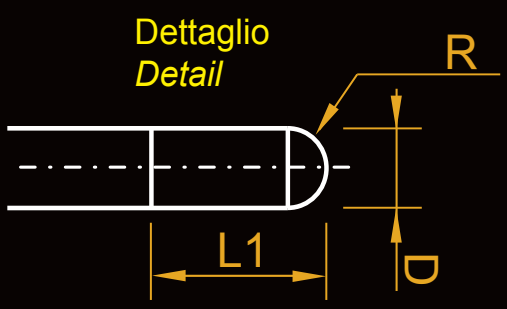




Frese testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	063012002	6	3	120	10	2
TATF	SATF	063010502	6	3	105	10	2
TATF	SATF	063009002	6	3	90	10	2
TATF	SATF	063007802	6	3	78	10	2
TATF	SATF	063006202	6	3	62	10	2
TATF	SATF	063005202	6	3	52	10	2



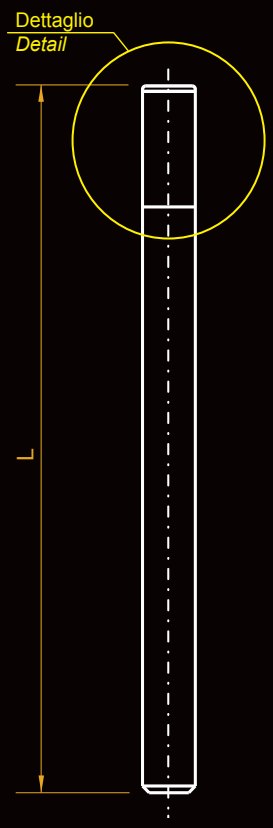


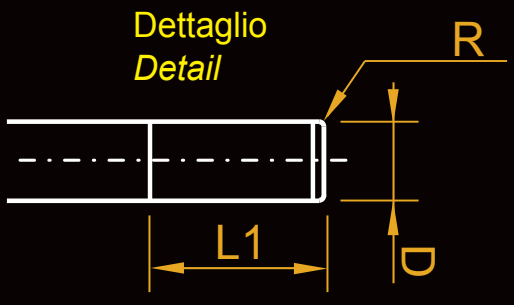
* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

Frese testa torica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	061512003	6	1.5	120	10	3
TATF	SATF	061510503	6	1.5	105	10	3
TATF	SATF	061509003	6	1.5	90	10	3
TATF	SATF	061507803	6	1.5	78	10	3
TATF	SATF	061506203	6	1.5	62	10	3
TATF	SATF	061505203	6	1.5	52	10	3
TATF	SATF	061012003	6	1	120	10	3
TATF	SATF	061010503	6	1	105	10	3
TATF	SATF	061009003	6	1	90	10	3
TATF	SATF	061007803	6	1	78	10	3
TATF	SATF	061006203	6	1	62	10	3
TATF	SATF	061005203	6	1	52	10	3
TATF	SATF	060512003	6	0.5	120	10	3
TATF	SATF	060510503	6	0.5	105	10	3
TATF	SATF	060509003	6	0.5	90	10	3
TATF	SATF	060507803	6	0.5	78	10	3
TATF	SATF	060506203	6	0.5	62	10	3
TATF	SATF	060505203	6	0.5	52	10	3
TATF	SATF	060212003	6	0.2	120	10	3
TATF	SATF	060210503	6	0.2	105	10	3
TATF	SATF	060209003	6	0.2	90	10	3
TATF	SATF	060207803	6	0.2	78	10	3
TATF	SATF	060206203	6	0.2	62	10	3
TATF	SATF	060205203	6	0.2	52	10	3
TATF	SATF	060112003	6	0.1	120	10	3
TATF	SATF	060110503	6	0.1	105	10	3
TATF	SATF	060109003	6	0.1	90	10	3
TATF	SATF	060107803	6	0.1	78	10	3
TATF	SATF	060106203	6	0.1	62	10	3
TATF	SATF	060105203	6	0.1	52	10	3



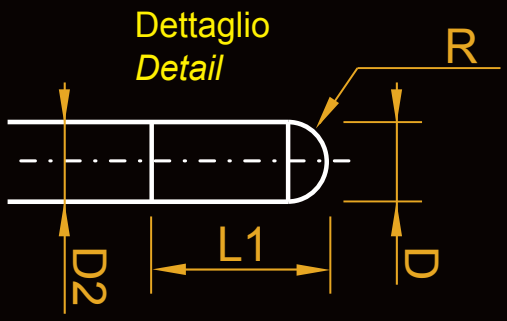


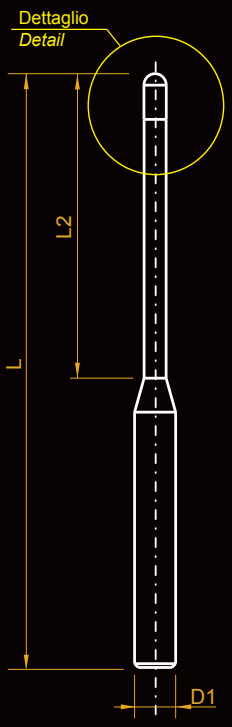
* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	8630105Z2	6	3	105	10	2	8	5,95	50
TTRF	STRF	8630105Y2	6	3	105	10	2	8	5,95	45
TTRF	STRF	8630105X2	6	3	105	10	2	8	5,95	40
TTRF	STRF	8630105W2	6	3	105	10	2	8	5,95	35

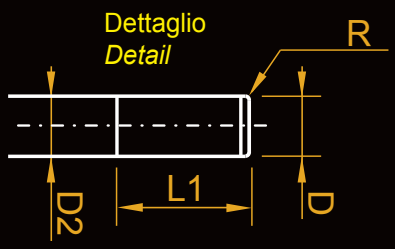


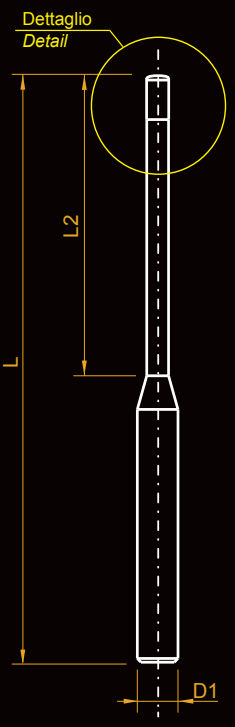


Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	8615105Z3	6	1,5	105	10	3	8	5,95	50
TTRF	STRF	8615105Y3	6	1,5	105	10	3	8	5,95	45
TTRF	STRF	8615105X3	6	1,5	105	10	3	8	5,95	40
TTRF	STRF	8615105W3	6	1,5	105	10	3	8	5,95	35
TTRF	STRF	8610105Z3	6	1	105	10	3	8	5,95	50
TTRF	STRF	8610105Y3	6	1	105	10	3	8	5,95	45
TTRF	STRF	8610105X3	6	1	105	10	3	8	5,95	40
TTRF	STRF	8610105W3	6	1	105	10	3	8	5,95	35
TTRF	STRF	8605105Z3	6	0,5	105	10	3	8	5,95	50
TTRF	STRF	8605105Y3	6	0,5	105	10	3	8	5,95	45
TTRF	STRF	8605105X3	6	0,5	105	10	3	8	5,95	40
TTRF	STRF	8605105W3	6	0,5	105	10	3	8	5,95	35

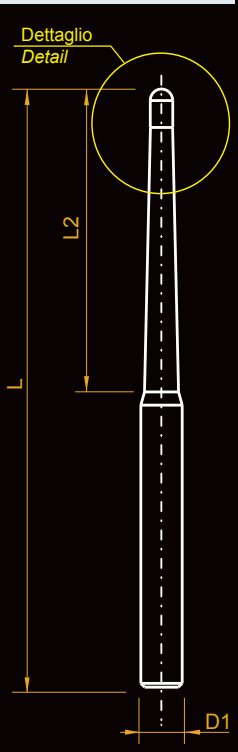


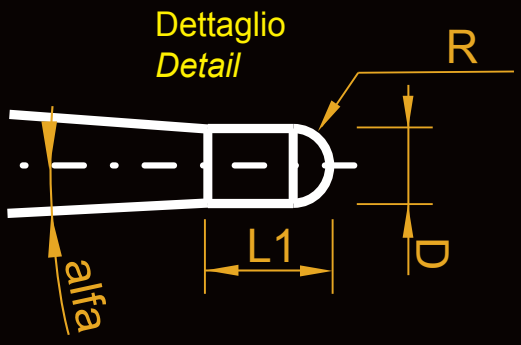


Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8630105Z2-15	6	3	105	10	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	8630105Y2-15	6	3	105	10	2	8	45	<1,5°
TTRF	STRF	8630105X2-15	6	3	105	10	2	8	40	<1,5°
TTRF	STRF	8630105W2-15	6	3	105	10	2	8	35	<1,5°
TTRF	STRF	8630120ZS2-10	6	3	120	10	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8630120ZQ2-10	6	3	120	10	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8630105ZL2-10	6	3	105	10	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8630105Z2-10	6	3	105	10	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	8630105Y2-10	6	3	105	10	2	8	45	<1,0°
TTRF	STRF	8630105X2-10	6	3	105	10	2	8	40	<1,0°
TTRF	STRF	8630105W2-10	6	3	105	10	2	8	35	<1,0°
TTRF	STRF	8630120ZS2-05	6	3	120	10	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8630120ZQ2-05	6	3	120	10	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8630105ZL2-05	6	3	105	10	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8630105Z2-05	6	3	105	10	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	8630105Y2-05	6	3	105	10	2	8	45	<0,5°
TTRF	STRF	8630105X2-05	6	3	105	10	2	8	40	<0,5°
TTRF	STRF	8630105W2-05	6	3	105	10	2	8	35	<0,5°



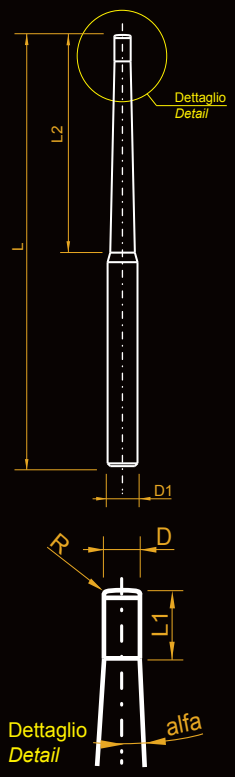


Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



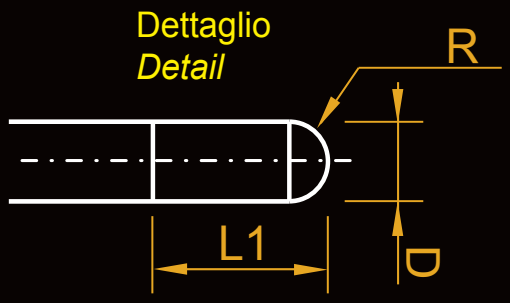
STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8615105Z3-15	6	1,5	105	10	3	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	8615105Y3-15	6	1,5	105	10	3	8	45	<1,5°
TTRF	STRF	8615105X3-15	6	1,5	105	10	3	8	40	<1,5°
TTRF	STRF	8615105W3-15	6	1,5	105	10	3	8	35	<1,5°
TTRF	STRF	8615120ZS3-10	6	1,5	120	10	3	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8615120ZQ3-10	6	1,5	120	10	3	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8615105ZL3-10	6	1,5	105	10	3	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8615105Z3-10	6	1,5	105	10	3	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	8615105Y3-10	6	1,5	105	10	3	8	45	<1,0°
TTRF	STRF	8615105X3-10	6	1,5	105	10	3	8	40	<1,0°
TTRF	STRF	8615105W3-10	6	1,5	105	10	3	8	35	<1,0°
TTRF	STRF	8615120ZS3-05	6	1,5	120	10	3	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8615120ZQ3-05	6	1,5	120	10	3	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8615105ZL3-05	6	1,5	105	10	3	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8615105Z3-05	6	1,5	105	10	3	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	8615105Y3-05	6	1,5	105	10	3	8	45	<0,5°
TTRF	STRF	8615105X3-05	6	1,5	105	10	3	8	40	<0,5°
TTRF	STRF	8615105W3-05	6	1,5	105	10	3	8	35	<0,5°
TTRF	STRF	8610105Z3-15	6	1	105	10	3	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	8610105Y3-15	6	1	105	10	3	8	45	<1,5°
TTRF	STRF	8610105X3-15	6	1	105	10	3	8	40	<1,5°
TTRF	STRF	8610105W3-15	6	1	105	10	3	8	35	<1,5°
TTRF	STRF	8610120ZS3-10	6	1	120	10	3	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8610120ZQ3-10	6	1	120	10	3	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8610105ZL3-10	6	1	105	10	3	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8610105Z3-10	6	1	105	10	3	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	8610105Y3-10	6	1	105	10	3	8	45	<1,0°
TTRF	STRF	8610105X3-10	6	1	105	10	3	8	40	<1,0°
TTRF	STRF	8610105W3-10	6	1	105	10	3	8	35	<1,0°
TTRF	STRF	8610120ZS3-05	6	1	120	10	3	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8610120ZQ3-05	6	1	120	10	3	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8610105ZL3-05	6	1	105	10	3	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8610105Z3-05	6	1	105	10	3	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	8610105Y3-05	6	1	105	10	3	8	45	<0,5°
TTRF	STRF	8610105X3-05	6	1	105	10	3	8	40	<0,5°
TTRF	STRF	8610105W3-05	6	1	105	10	3	8	35	<0,5°
TTRF	STRF	8605105Z3-15	6	0,5	105	10	3	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	8605105Y3-15	6	0,5	105	10	3	8	45	<1,5°
TTRF	STRF	8605105X3-15	6	0,5	105	10	3	8	40	<1,5°
TTRF	STRF	8605105W3-15	6	0,5	105	10	3	8	35	<1,5°
TTRF	STRF	8605120ZS3-10	6	0,5	120	10	3	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8605120ZQ3-10	6	0,5	120	10	3	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8605105ZL3-10	6	0,5	105	10	3	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8605105Z3-10	6	0,5	105	10	3	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	8605105Y3-10	6	0,5	105	10	3	8	45	<1,0°
TTRF	STRF	8605105X3-10	6	0,5	105	10	3	8	40	<1,0°
TTRF	STRF	8605105W3-10	6	0,5	105	10	3	8	35	<1,0°
TTRF	STRF	8605120ZS3-05	6	0,5	120	10	3	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8605120ZQ3-05	6	0,5	120	10	3	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8605105ZL3-05	6	0,5	105	10	3	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8605105Z3-05	6	0,5	105	10	3	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	8605105Y3-05	6	0,5	105	10	3	8	45	<0,5°
TTRF	STRF	8605105X3-05	6	0,5	105	10	3	8	40	<0,5°
TTRF	STRF	8605105W3-05	6	0,5	105	10	3	8	35	<0,5°

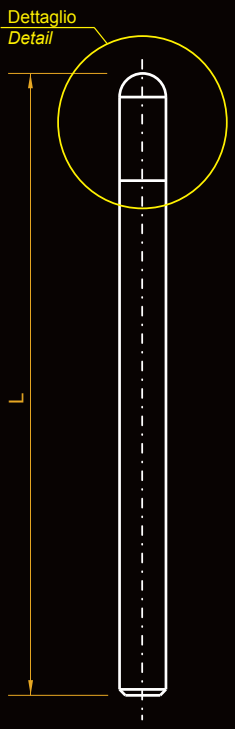


Frese testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	052510502	5	2.5	105	8	2
TATF	SATF	052509002	5	2.5	90	8	2
TATF	SATF	052507802	5	2.5	78	8	2
TATF	SATF	052506202	5	2.5	62	8	2
TATF	SATF	052505202	5	2.5	52	8	2

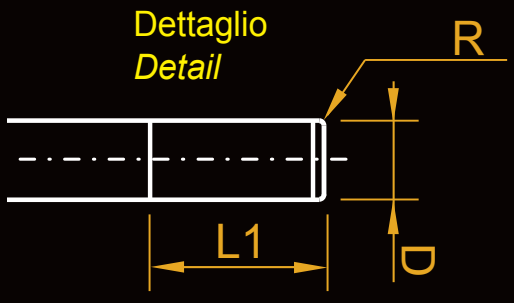




Frese testa torica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	051010502	5	1	105	8	2
TATF	SATF	051009002	5	1	90	8	2
TATF	SATF	051007802	5	1	78	8	2
TATF	SATF	051006202	5	1	62	8	2
TATF	SATF	051005202	5	1	52	8	2
TATF	SATF	050510502	5	0.5	105	8	2
TATF	SATF	050509002	5	0.5	90	8	2
TATF	SATF	050507802	5	0.5	78	8	2
TATF	SATF	050506202	5	0.5	62	8	2
TATF	SATF	050505202	5	0.5	52	8	2



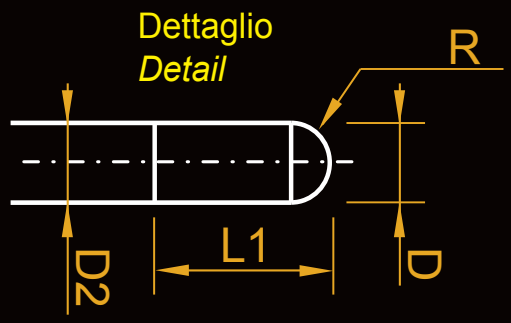


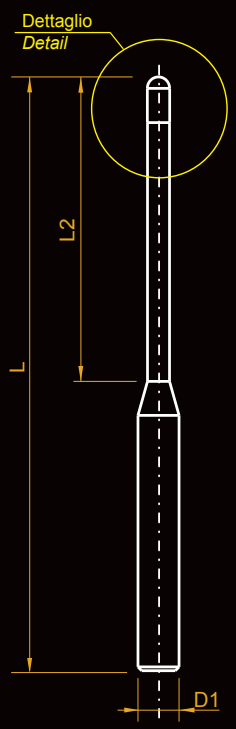
* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	8525105Z2	5	2,5	105	8	2	8	4,95	50
TTRF	STRF	8525105Y2	5	2,5	105	8	2	8	4,95	45
TTRF	STRF	8525105X2	5	2,5	105	8	2	8	4,95	40
TTRF	STRF	8525105W2	5	2,5	105	8	2	8	4,95	35

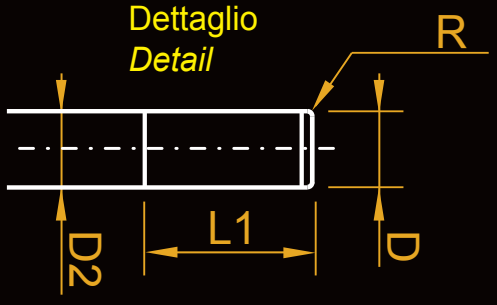


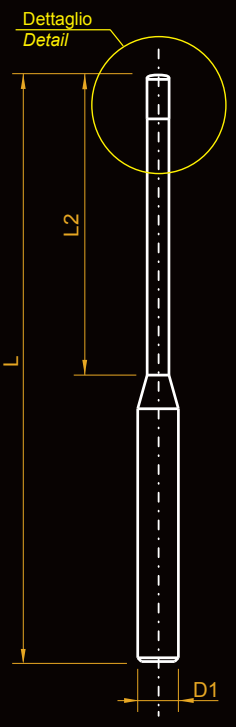


Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	8510105Z2	5	1	105	8	2	8	4,95	50
TTRF	STRF	8510105Y2	5	1	105	8	2	8	4,95	45
TTRF	STRF	8510105X2	5	1	105	8	2	8	4,95	40
TTRF	STRF	8510105W2	5	1	105	8	2	8	4,95	35
TTRF	STRF	8505105Z2	5	0,5	105	8	2	8	4,95	50
TTRF	STRF	8505105Y2	5	0,5	105	8	2	8	4,95	45
TTRF	STRF	8505105X2	5	0,5	105	8	2	8	4,95	40
TTRF	STRF	8505105W2	5	0,5	105	8	2	8	4,95	35





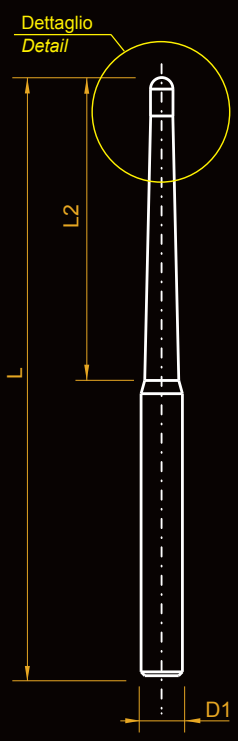
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

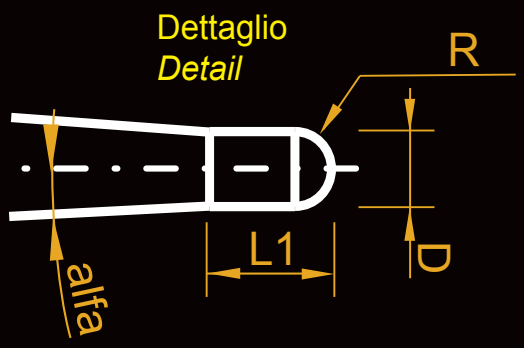
Ø 5

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8525120ZS2-15	5	2,5	120	8	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8525105ZQ2-15	5	2,5	105	8	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8525105ZL2-15	5	2,5	105	8	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8525105Z2-15	5	2,5	105	8	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	8525105Y2-15	5	2,5	105	8	2	8	45	<1,5°
TTRF	STRF	8525105X2-15	5	2,5	105	8	2	8	40	<1,5°
TTRF	STRF	8525105W2-15	5	2,5	105	8	2	8	35	<1,5°
TTRF	STRF	8525120ZU2-10	5	2,5	120	8	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8525120ZT2-10	5	2,5	120	8	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8525120ZS2-10	5	2,5	120	8	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8525105ZQ2-10	5	2,5	105	8	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8525105ZL2-10	5	2,5	105	8	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8525105Z2-10	5	2,5	105	8	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	8525105Y2-10	5	2,5	105	8	2	8	45	<1,0°
TTRF	STRF	8525105X2-10	5	2,5	105	8	2	8	40	<1,0°
TTRF	STRF	8525105W2-10	5	2,5	105	8	2	8	35	<1,0°
TTRF	STRF	8525120ZU2-05	5	2,5	120	8	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8525120ZT2-05	5	2,5	120	8	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8525120ZS2-05	5	2,5	120	8	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8525105ZQ2-05	5	2,5	105	8	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8525105ZL2-05	5	2,5	105	8	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8525105Z2-05	5	2,5	105	8	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	8525105Y2-05	5	2,5	105	8	2	8	45	<0,5°
TTRF	STRF	8525105X2-05	5	2,5	105	8	2	8	40	<0,5°
TTRF	STRF	8525105W2-05	5	2,5	105	8	2	8	35	<0,5°



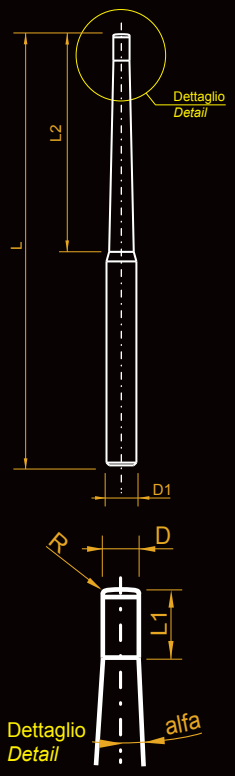


Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



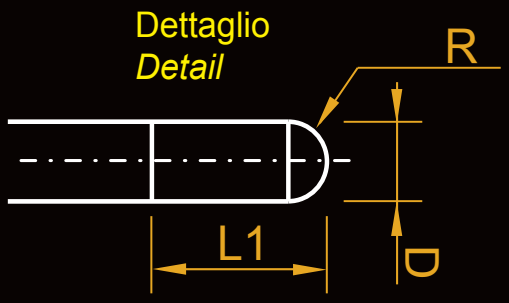
STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8510120ZS2-15	5	1	120	8	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8510105ZQ2-15	5	1	105	8	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8510105ZL2-15	5	1	105	8	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8510105Z2-15	5	1	105	8	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	8510105Y2-15	5	1	105	8	2	8	45	<1,5°
TTRF	STRF	8510105X2-15	5	1	105	8	2	8	40	<1,5°
TTRF	STRF	8510105W2-15	5	1	105	8	2	8	35	<1,5°
TTRF	STRF	8510120ZU2-10	5	1	120	8	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8510120ZT2-10	5	1	120	8	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8510120ZS2-10	5	1	120	8	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8510105ZQ2-10	5	1	105	8	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8510105ZL2-10	5	1	105	8	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8510105Z2-10	5	1	105	8	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	8510105Y2-10	5	1	105	8	2	8	45	<1,0°
TTRF	STRF	8510105X2-10	5	1	105	8	2	8	40	<1,0°
TTRF	STRF	8510105W2-10	5	1	105	8	2	8	35	<1,0°
TTRF	STRF	8510120ZU2-05	5	1	120	8	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8510120ZT2-05	5	1	120	8	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8510120ZS2-05	5	1	120	8	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8510105ZQ2-05	5	1	105	8	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8510105ZL2-05	5	1	105	8	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8510105Z2-05	5	1	105	8	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	8510105Y2-05	5	1	105	8	2	8	45	<0,5°
TTRF	STRF	8510105X2-05	5	1	105	8	2	8	40	<0,5°
TTRF	STRF	8510105W2-05	5	1	105	8	2	8	35	<0,5°
TTRF	STRF	8505120ZS2-15	5	0,5	120	8	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8505105ZQ2-15	5	0,5	105	8	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8505105ZL2-15	5	0,5	105	8	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8505105Z2-15	5	0,5	105	8	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	8505105Y2-15	5	0,5	105	8	2	8	45	<1,5°
TTRF	STRF	8505105X2-15	5	0,5	105	8	2	8	40	<1,5°
TTRF	STRF	8505105W2-15	5	0,5	105	8	2	8	35	<1,5°
TTRF	STRF	8505120ZU2-10	5	0,5	120	8	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8505120ZT2-10	5	0,5	120	8	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8505120ZS2-10	5	0,5	120	8	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8505105ZQ2-10	5	0,5	105	8	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8505105ZL2-10	5	0,5	105	8	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8505105Z2-10	5	0,5	105	8	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	8505105Y2-10	5	0,5	105	8	2	8	45	<1,0°
TTRF	STRF	8505105X2-10	5	0,5	105	8	2	8	40	<1,0°
TTRF	STRF	8505105W2-10	5	0,5	105	8	2	8	35	<1,0°
TTRF	STRF	8505120ZU2-05	5	0,5	120	8	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8505120ZT2-05	5	0,5	120	8	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8505120ZS2-05	5	0,5	120	8	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8505105ZQ2-05	5	0,5	105	8	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8505105ZL2-05	5	0,5	105	8	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8505105Z2-05	5	0,5	105	8	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	8505105Y2-05	5	0,5	105	8	2	8	45	<0,5°
TTRF	STRF	8505105X2-05	5	0,5	105	8	2	8	40	<0,5°
TTRF	STRF	8505105W2-05	5	0,5	105	8	2	8	35	<0,5°

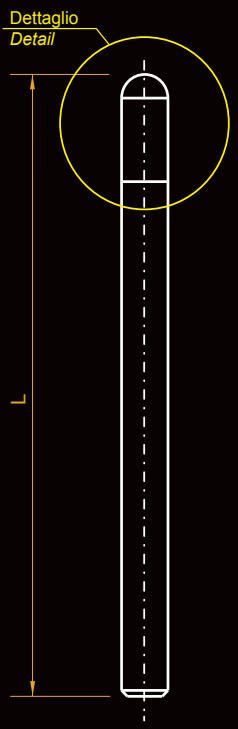


Frese testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	042007802	4	2	78	6	2
TATF	SATF	042006202	4	2	62	6	2

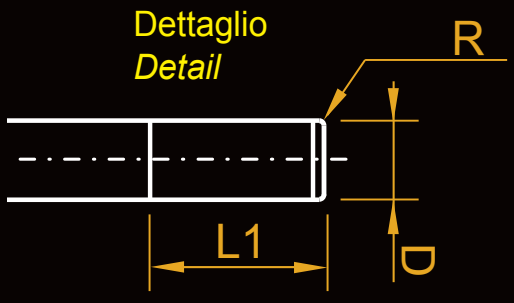




Frese testa torica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	041507802	4	1,5	78	6	2
TATF	SATF	041506202	4	1,5	62	6	2
TATF	SATF	041007802	4	1	78	6	2
TATF	SATF	041006202	4	1	62	6	2
TATF	SATF	040507802	4	0.5	78	6	2
TATF	SATF	040506202	4	0.5	62	6	2
TATF	SATF	040207802	4	0.2	78	6	2
TATF	SATF	040206202	4	0.2	62	6	2





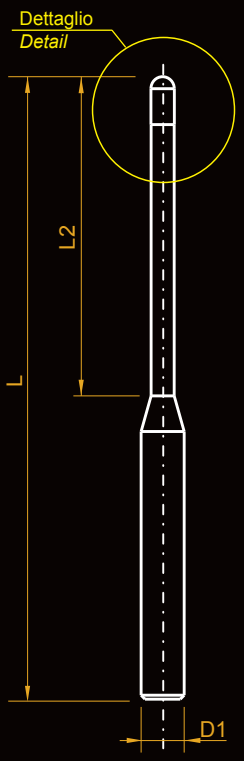
* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

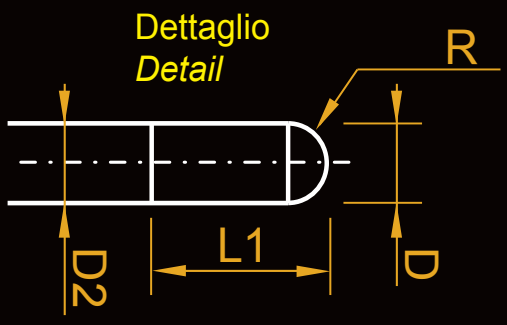
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 4
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	6420078V2	4	2	78	6	2	6	3,95	30
TTRF	STRF	6420078UG2	4	2	78	6	2	6	3,95	27,5
TTRF	STRF	6420078U2	4	2	78	6	2	6	3,95	25
TTRF	STRF	6420078TG2	4	2	78	6	2	6	3,95	22,5
TTRF	STRF	6420078T2	4	2	78	6	2	6	3,95	20
TTRF	STRF	6420078SG2	4	2	78	6	2	6	3,95	17,5
TTRF	STRF	6420078S2	4	2	78	6	2	6	3,95	15
TTRF	STRF	6420078QG2	4	2	78	6	2	6	3,95	12,5
TTRF	STRF	6420078Q2	4	2	78	6	2	6	3,95	10
TTRF	STRF	6420062U2	4	2	62	6	2	6	3,95	25
TTRF	STRF	6420062TG2	4	2	62	6	2	6	3,95	22,5
TTRF	STRF	6420062T2	4	2	62	6	2	6	3,95	20
TTRF	STRF	6420062SG2	4	2	62	6	2	6	3,95	17,5
TTRF	STRF	6420062S2	4	2	62	6	2	6	3,95	15
TTRF	STRF	6420062QG2	4	2	62	6	2	6	3,95	12,5
TTRF	STRF	642006ZQ2	4	2	62	6	2	6	3,95	10
TTRF	STRF	642005ZQ2	4	2	52	4	2	6	3,95	10
TTRF	STRF	6420052LG2	4	2	52	4	2	6	3,95	7,5
TTRF	STRF	6420052L2	4	2	52	4	2	6	3,95	5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 4

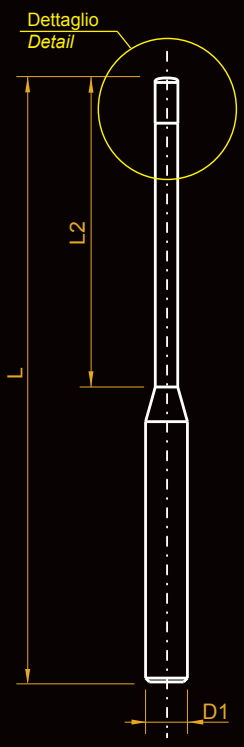
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

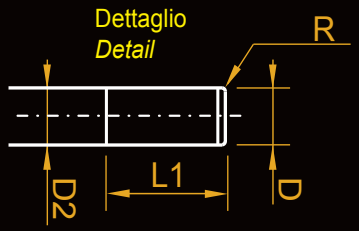
Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	6415078V2	4	1,5	78	6	2	6	3,95	30
TTRF	STRF	6415078UG2	4	1,5	78	6	2	6	3,95	27,5
TTRF	STRF	6415078U2	4	1,5	78	6	2	6	3,95	25
TTRF	STRF	6415078TG2	4	1,5	78	6	2	6	3,95	22,5
TTRF	STRF	6415078T2	4	1,5	78	6	2	6	3,95	20
TTRF	STRF	6415078SG2	4	1,5	78	6	2	6	3,95	17,5
TTRF	STRF	6415078S2	4	1,5	78	6	2	6	3,95	15
TTRF	STRF	6415078QG2	4	1,5	78	6	2	6	3,95	12,5
TTRF	STRF	6415078Q2	4	1,5	78	6	2	6	3,95	10
TTRF	STRF	6415062U2	4	1,5	62	6	2	6	3,95	25
TTRF	STRF	6415062TG2	4	1,5	62	6	2	6	3,95	22,5
TTRF	STRF	6415062T2	4	1,5	62	6	2	6	3,95	20
TTRF	STRF	6415062SG2	4	1,5	62	6	2	6	3,95	17,5
TTRF	STRF	6415062S2	4	1,5	62	6	2	6	3,95	15
TTRF	STRF	6415062QG2	4	1,5	62	6	2	6	3,95	12,5
TTRF	STRF	6415062Q2	4	1,5	62	6	2	6	3,95	10
TTRF	STRF	6415052Q2	4	1,5	52	4	2	6	3,95	10
TTRF	STRF	6415052LG2	4	1,5	52	4	2	6	3,95	7,5
TTRF	STRF	6415052L2	4	1,5	52	4	2	6	3,95	5
TTRF	STRF	6410078V2	4	1	78	6	2	6	3,95	30
TTRF	STRF	6410078UG2	4	1	78	6	2	6	3,95	27,5
TTRF	STRF	6410078U2	4	1	78	6	2	6	3,95	25
TTRF	STRF	6410078TG2	4	1	78	6	2	6	3,95	22,5
TTRF	STRF	6410078T2	4	1	78	6	2	6	3,95	20
TTRF	STRF	6410078SG2	4	1	78	6	2	6	3,95	17,5
TTRF	STRF	6410078S2	4	1	78	6	2	6	3,95	15
TTRF	STRF	6410078QG2	4	1	78	6	2	6	3,95	12,5
TTRF	STRF	6410078Q2	4	1	78	6	2	6	3,95	10
TTRF	STRF	6410062U2	4	1	62	6	2	6	3,95	25
TTRF	STRF	6410062TG2	4	1	62	6	2	6	3,95	22,5
TTRF	STRF	6410062T2	4	1	62	6	2	6	3,95	20
TTRF	STRF	6410062SG2	4	1	62	6	2	6	3,95	17,5
TTRF	STRF	6410062S2	4	1	62	6	2	6	3,95	15
TTRF	STRF	6410062QG2	4	1	62	6	2	6	3,95	12,5
TTRF	STRF	6410062Q2	4	1	62	6	2	6	3,95	10
TTRF	STRF	6410052Q2	4	1	52	4	2	6	3,95	10
TTRF	STRF	6410052LG2	4	1	52	4	2	6	3,95	7,5
TTRF	STRF	6410052L2	4	1	52	4	2	6	3,95	5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 4

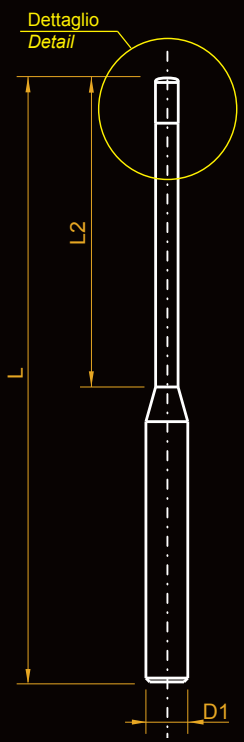
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

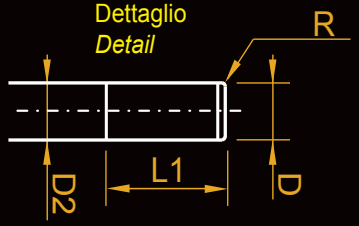
Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	6405078V2	4	0,5	78	6	2	6	3,95	30
TTRF	STRF	6405078UG2	4	0,5	78	6	2	6	3,95	27,5
TTRF	STRF	6405078U2	4	0,5	78	6	2	6	3,95	25
TTRF	STRF	6405078TG2	4	0,5	78	6	2	6	3,95	22,5
TTRF	STRF	6405078T2	4	0,5	78	6	2	6	3,95	20
TTRF	STRF	6405078SG2	4	0,5	78	6	2	6	3,95	17,5
TTRF	STRF	6405078S2	4	0,5	78	6	2	6	3,95	15
TTRF	STRF	6405078QG2	4	0,5	78	6	2	6	3,95	12,5
TTRF	STRF	640507802	4	0,5	78	6	2	6	3,95	10
TTRF	STRF	6405062U2	4	0,5	62	6	2	6	3,95	25
TTRF	STRF	6405062TG2	4	0,5	62	6	2	6	3,95	22,5
TTRF	STRF	6405062T2	4	0,5	62	6	2	6	3,95	20
TTRF	STRF	6405062SG2	4	0,5	62	6	2	6	3,95	17,5
TTRF	STRF	6405062S2	4	0,5	62	6	2	6	3,95	15
TTRF	STRF	6405062QG2	4	0,5	62	6	2	6	3,95	12,5
TTRF	STRF	640506202	4	0,5	62	6	2	6	3,95	10
TTRF	STRF	640505202	4	0,5	52	4	2	6	3,95	10
TTRF	STRF	6405052LG2	4	0,5	52	4	2	6	3,95	7,5
TTRF	STRF	6405052L2	4	0,5	52	4	2	6	3,95	5
TTRF	STRF	6402078V2	4	0,2	78	6	2	6	3,95	30
TTRF	STRF	6402078UG2	4	0,2	78	6	2	6	3,95	27,5
TTRF	STRF	6402078U2	4	0,2	78	6	2	6	3,95	25
TTRF	STRF	6402078TG2	4	0,2	78	6	2	6	3,95	22,5
TTRF	STRF	6402078T2	4	0,2	78	6	2	6	3,95	20
TTRF	STRF	6402078SG2	4	0,2	78	6	2	6	3,95	17,5
TTRF	STRF	6402078S2	4	0,2	78	6	2	6	3,95	15
TTRF	STRF	6402078QG2	4	0,2	78	6	2	6	3,95	12,5
TTRF	STRF	640207802	4	0,2	78	6	2	6	3,95	10
TTRF	STRF	6402062U2	4	0,2	62	6	2	6	3,95	25
TTRF	STRF	6402062TG2	4	0,2	62	6	2	6	3,95	22,5
TTRF	STRF	6402062T2	4	0,2	62	6	2	6	3,95	20
TTRF	STRF	6402062SG2	4	0,2	62	6	2	6	3,95	17,5
TTRF	STRF	6402062S2	4	0,2	62	6	2	6	3,95	15
TTRF	STRF	6402062QG2	4	0,2	62	6	2	6	3,95	12,5
TTRF	STRF	640206202	4	0,2	62	6	2	6	3,95	10
TTRF	STRF	640205202	4	0,2	52	4	2	6	3,95	10
TTRF	STRF	6402052LG2	4	0,2	52	4	2	6	3,95	7,5
TTRF	STRF	6402052L2	4	0,2	52	4	2	6	3,95	5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 4

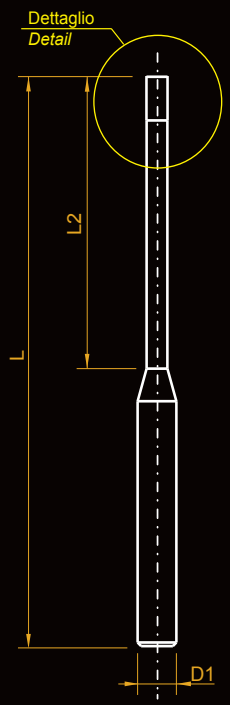
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

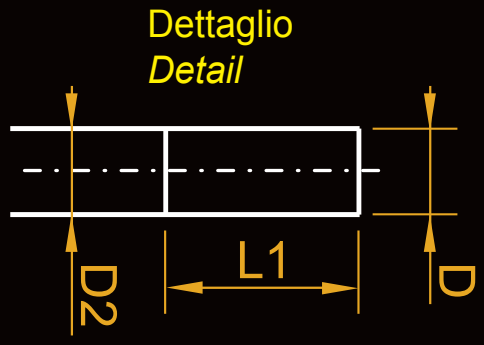
Frese a spigolo rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical end mills without radius for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	6400078V3	4	0	78	6	3	6	3,95	30
TTRF	STRF	6400078UG3	4	0	78	6	3	6	3,95	27,5
TTRF	STRF	6400078U3	4	0	78	6	3	6	3,95	25
TTRF	STRF	6400078TG3	4	0	78	6	3	6	3,95	22,5
TTRF	STRF	6400078T3	4	0	78	6	3	6	3,95	20
TTRF	STRF	6400078SG3	4	0	78	6	3	6	3,95	17,5
TTRF	STRF	6400078S3	4	0	78	6	3	6	3,95	15
TTRF	STRF	6400078QG3	4	0	78	6	3	6	3,95	12,5
TTRF	STRF	6400078Q3	4	0	78	6	3	6	3,95	10
TTRF	STRF	6400062U3	4	0	62	6	3	6	3,95	25
TTRF	STRF	6400062TG3	4	0	62	6	3	6	3,95	22,5
TTRF	STRF	6400062T3	4	0	62	6	3	6	3,95	20
TTRF	STRF	6400062SG3	4	0	62	6	3	6	3,95	17,5
TTRF	STRF	6400062S3	4	0	62	6	3	6	3,95	15
TTRF	STRF	6400062QG3	4	0	62	6	3	6	3,95	12,5
TTRF	STRF	640062Q3	4	0	62	6	3	6	3,95	10
TTRF	STRF	640052Q3	4	0	52	4	3	6	3,95	10
TTRF	STRF	6400052LG3	4	0	52	4	3	6	3,95	7,5
TTRF	STRF	6400052L3	4	0	52	4	3	6	3,95	5



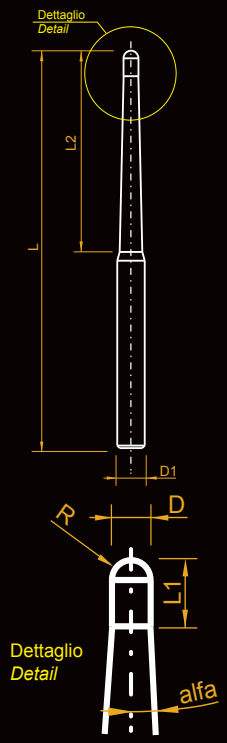


Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8420120ZU2-15	4	2	120	6	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8420120ZT2-15	4	2	120	6	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8420120ZS2-15	4	2	120	6	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8420105ZQ2-15	4	2	105	6	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8420105ZL2-15	4	2	105	6	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8420105Z2-15	4	2	105	6	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6420105Z2-15	4	2	105	6	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6420078Y2-15	4	2	78	6	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6420078X2-15	4	2	78	6	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6420078W2-15	4	2	78	6	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6420078V2-15	4	2	78	6	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6420078U2-15	4	2	78	6	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6420078T2-15	4	2	78	6	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6420078S2-15	4	2	78	6	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6420062U2-15	4	2	62	6	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6420062T2-15	4	2	62	6	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6420062S2-15	4	2	62	6	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8420120ZU2-10	4	2	120	6	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8420120ZT2-10	4	2	120	6	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8420120ZS2-10	4	2	120	6	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8420105ZQ2-10	4	2	105	6	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8420105ZL2-10	4	2	105	6	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8420105Z2-10	4	2	105	6	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6420105Z2-10	4	2	105	6	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6420078Y2-10	4	2	78	6	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6420078X2-10	4	2	78	6	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6420078W2-10	4	2	78	6	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6420078V2-10	4	2	78	6	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6420078U2-10	4	2	78	6	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6420078T2-10	4	2	78	6	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6420078S2-10	4	2	78	6	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6420062U2-10	4	2	62	6	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6420062T2-10	4	2	62	6	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6420062S2-10	4	2	62	6	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8420120ZU2-05	4	2	120	6	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8420120ZT2-05	4	2	120	6	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8420120ZS2-05	4	2	120	6	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8420105ZQ2-05	4	2	105	6	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8420105ZL2-05	4	2	105	6	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8420105Z2-05	4	2	105	6	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6420105Z2-05	4	2	105	6	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6420078Y2-05	4	2	78	6	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6420078X2-05	4	2	78	6	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6420078W2-05	4	2	78	6	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6420078V2-05	4	2	78	6	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6420078U2-05	4	2	78	6	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6420078T2-05	4	2	78	6	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6420078S2-05	4	2	78	6	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6420062U2-05	4	2	62	6	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6420062T2-05	4	2	62	6	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6420062S2-05	4	2	62	6	2	6	15	<0,5°



FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

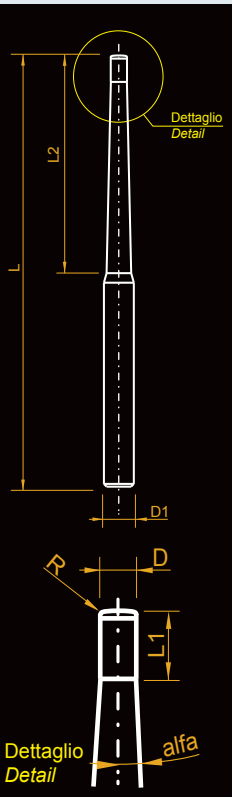
Ø 4

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8415120ZU2-15	4	1,5	120	6	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8415120ZT2-15	4	1,5	120	6	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8415120ZS2-15	4	1,5	120	6	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8415105ZQ2-15	4	1,5	105	6	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8415105ZL2-15	4	1,5	105	6	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8415105Z2-15	4	1,5	105	6	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6415105Z2-15	4	1,5	105	6	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6415078Y2-15	4	1,5	78	6	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6415078X2-15	4	1,5	78	6	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6415078W2-15	4	1,5	78	6	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6415078V2-15	4	1,5	78	6	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6415078U2-15	4	1,5	78	6	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6415078T2-15	4	1,5	78	6	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6415078S2-15	4	1,5	78	6	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6415062U2-15	4	1,5	62	6	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6415062T2-15	4	1,5	62	6	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6415062S2-15	4	1,5	62	6	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8415120ZU2-10	4	1,5	120	6	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8415120ZT2-10	4	1,5	120	6	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8415120ZS2-10	4	1,5	120	6	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8415105ZQ2-10	4	1,5	105	6	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8415105ZL2-10	4	1,5	105	6	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8415105Z2-10	4	1,5	105	6	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6415105Z2-10	4	1,5	105	6	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6415078Y2-10	4	1,5	78	6	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6415078X2-10	4	1,5	78	6	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6415078W2-10	4	1,5	78	6	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6415078V2-10	4	1,5	78	6	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6415078U2-10	4	1,5	78	6	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6415078T2-10	4	1,5	78	6	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6415078S2-10	4	1,5	78	6	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6415062U2-10	4	1,5	62	6	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6415062T2-10	4	1,5	62	6	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6415062S2-10	4	1,5	62	6	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8415120ZU2-05	4	1,5	120	6	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8415120ZT2-05	4	1,5	120	6	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8415120ZS2-05	4	1,5	120	6	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8415105ZQ2-05	4	1,5	105	6	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8415105ZL2-05	4	1,5	105	6	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8415105Z2-05	4	1,5	105	6	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6415105Z2-05	4	1,5	105	6	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6415078Y2-05	4	1,5	78	6	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6415078X2-05	4	1,5	78	6	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6415078W2-05	4	1,5	78	6	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6415078V2-05	4	1,5	78	6	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6415078U2-05	4	1,5	78	6	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6415078T2-05	4	1,5	78	6	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6415078S2-05	4	1,5	78	6	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6415062U2-05	4	1,5	62	6	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6415062T2-05	4	1,5	62	6	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6415062S2-05	4	1,5	62	6	2	6	15	<0,5°

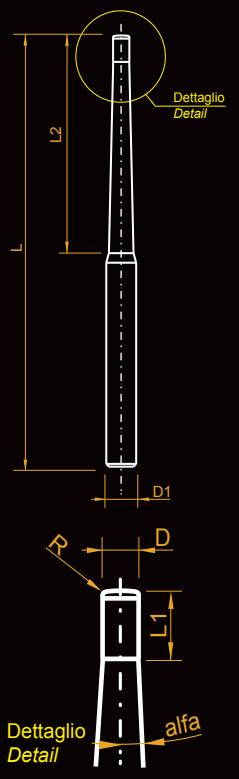


FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8410120ZU2-15	4	1	120	6	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8410120ZT2-15	4	1	120	6	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8410120ZS2-15	4	1	120	6	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8410105ZQ2-15	4	1	105	6	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8410105ZL2-15	4	1	105	6	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8410105Z2-15	4	1	105	6	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6410105Z2-15	4	1	105	6	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6410078Y2-15	4	1	78	6	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6410078X2-15	4	1	78	6	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6410078W2-15	4	1	78	6	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6410078V2-15	4	1	78	6	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6410078U2-15	4	1	78	6	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6410078T2-15	4	1	78	6	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6410078S2-15	4	1	78	6	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6410062U2-15	4	1	62	6	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6410062T2-15	4	1	62	6	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6410062S2-15	4	1	62	6	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8410120ZU2-10	4	1	120	6	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8410120ZT2-10	4	1	120	6	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8410120ZS2-10	4	1	120	6	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8410105ZQ2-10	4	1	105	6	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8410105ZL2-10	4	1	105	6	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8410105Z2-10	4	1	105	6	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6410105Z2-10	4	1	105	6	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6410078Y2-10	4	1	78	6	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6410078X2-10	4	1	78	6	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6410078W2-10	4	1	78	6	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6410078V2-10	4	1	78	6	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6410078U2-10	4	1	78	6	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6410078T2-10	4	1	78	6	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6410078S2-10	4	1	78	6	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6410062U2-10	4	1	62	6	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6410062T2-10	4	1	62	6	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6410062S2-10	4	1	62	6	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8410120ZU2-05	4	1	120	6	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8410120ZT2-05	4	1	120	6	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8410120ZS2-05	4	1	120	6	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8410105ZQ2-05	4	1	105	6	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8410105ZL2-05	4	1	105	6	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8410105Z2-05	4	1	105	6	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6410105Z2-05	4	1	105	6	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6410078Y2-05	4	1	78	6	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6410078X2-05	4	1	78	6	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6410078W2-05	4	1	78	6	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6410078V2-05	4	1	78	6	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6410078U2-05	4	1	78	6	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6410078T2-05	4	1	78	6	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6410078S2-05	4	1	78	6	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6410062U2-05	4	1	62	6	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6410062T2-05	4	1	62	6	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6410062S2-05	4	1	62	6	2	6	15	<0,5°



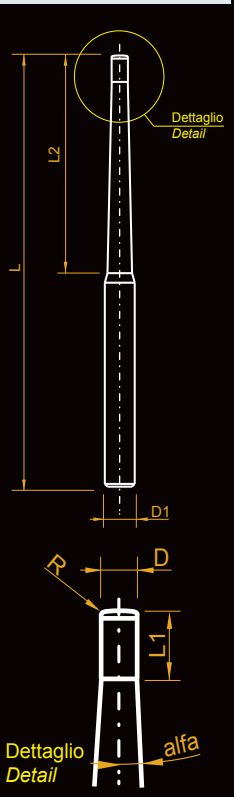
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 4

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8405120ZU2-15	4	0,5	120	6	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8405120ZT2-15	4	0,5	120	6	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8405120ZS2-15	4	0,5	120	6	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8405105ZQ2-15	4	0,5	105	6	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8405105ZL2-15	4	0,5	105	6	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8405105Z2-15	4	0,5	105	6	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6405105Z2-15	4	0,5	105	6	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6405078Y2-15	4	0,5	78	6	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6405078X2-15	4	0,5	78	6	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6405078W2-15	4	0,5	78	6	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6405078V2-15	4	0,5	78	6	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6405078U2-15	4	0,5	78	6	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6405078T2-15	4	0,5	78	6	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6405078S2-15	4	0,5	78	6	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6405062U2-15	4	0,5	62	6	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6405062T2-15	4	0,5	62	6	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6405062S2-15	4	0,5	62	6	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8405120ZU2-10	4	0,5	120	6	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8405120ZT2-10	4	0,5	120	6	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8405120ZS2-10	4	0,5	120	6	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8405105ZQ2-10	4	0,5	105	6	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8405105ZL2-10	4	0,5	105	6	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8405105Z2-10	4	0,5	105	6	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6405105Z2-10	4	0,5	105	6	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6405078Y2-10	4	0,5	78	6	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6405078X2-10	4	0,5	78	6	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6405078W2-10	4	0,5	78	6	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6405078V2-10	4	0,5	78	6	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6405078U2-10	4	0,5	78	6	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6405078T2-10	4	0,5	78	6	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6405078S2-10	4	0,5	78	6	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6405062U2-10	4	0,5	62	6	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6405062T2-10	4	0,5	62	6	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6405062S2-10	4	0,5	62	6	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8405120ZU2-05	4	0,5	120	6	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8405120ZT2-05	4	0,5	120	6	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8405120ZS2-05	4	0,5	120	6	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8405105ZQ2-05	4	0,5	105	6	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8405105ZL2-05	4	0,5	105	6	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8405105Z2-05	4	0,5	105	6	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6405105Z2-05	4	0,5	105	6	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6405078Y2-05	4	0,5	78	6	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6405078X2-05	4	0,5	78	6	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6405078W2-05	4	0,5	78	6	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6405078V2-05	4	0,5	78	6	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6405078U2-05	4	0,5	78	6	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6405078T2-05	4	0,5	78	6	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6405078S2-05	4	0,5	78	6	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6405062U2-05	4	0,5	62	6	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6405062T2-05	4	0,5	62	6	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6405062S2-05	4	0,5	62	6	2	6	15	<0,5°

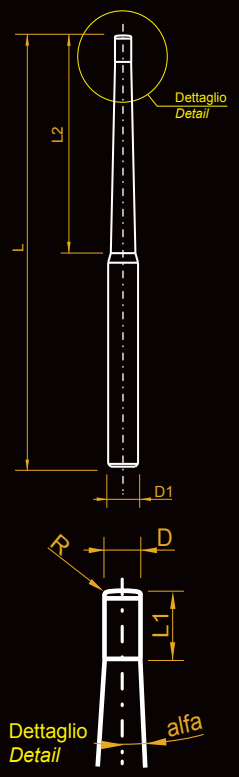


FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



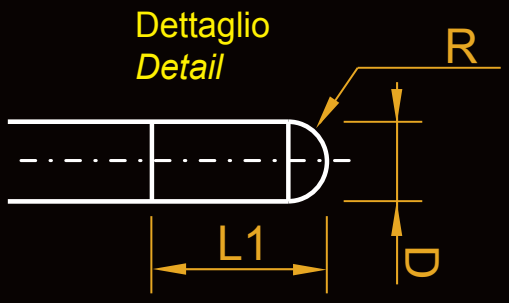
STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8402120ZU2-15	4	0,2	120	6	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8402120ZT2-15	4	0,2	120	6	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8402120ZS2-15	4	0,2	120	6	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8402105ZQ2-15	4	0,2	105	6	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8402105ZL2-15	4	0,2	105	6	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8402105Z2-15	4	0,2	105	6	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6402105Z2-15	4	0,2	105	6	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6402078Y2-15	4	0,2	78	6	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6402078X2-15	4	0,2	78	6	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6402078W2-15	4	0,2	78	6	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6402078V2-15	4	0,2	78	6	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6402078U2-15	4	0,2	78	6	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6402078T2-15	4	0,2	78	6	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6402078S2-15	4	0,2	78	6	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6402062U2-15	4	0,2	62	6	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6402062T2-15	4	0,2	62	6	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6402062S2-15	4	0,2	62	6	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8402120ZU2-10	4	0,2	120	6	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8402120ZT2-10	4	0,2	120	6	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8402120ZS2-10	4	0,2	120	6	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8402105ZQ2-10	4	0,2	105	6	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8402105ZL2-10	4	0,2	105	6	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8402105Z2-10	4	0,2	105	6	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6402105Z2-10	4	0,2	105	6	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6402078Y2-10	4	0,2	78	6	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6402078X2-10	4	0,2	78	6	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6402078W2-10	4	0,2	78	6	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6402078V2-10	4	0,2	78	6	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6402078U2-10	4	0,2	78	6	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6402078T2-10	4	0,2	78	6	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6402078S2-10	4	0,2	78	6	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6402062U2-10	4	0,2	62	6	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6402062T2-10	4	0,2	62	6	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6402062S2-10	4	0,2	62	6	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8402120ZU2-05	4	0,2	120	6	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8402120ZT2-05	4	0,2	120	6	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8402120ZS2-05	4	0,2	120	6	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8402105ZQ2-05	4	0,2	105	6	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8402105ZL2-05	4	0,2	105	6	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8402105Z2-05	4	0,2	105	6	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6402105Z2-05	4	0,2	105	6	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6402078Y2-05	4	0,2	78	6	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6402078X2-05	4	0,2	78	6	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6402078W2-05	4	0,2	78	6	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6402078V2-05	4	0,2	78	6	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6402078U2-05	4	0,2	78	6	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6402078T2-05	4	0,2	78	6	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6402078S2-05	4	0,2	78	6	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6402062U2-05	4	0,2	62	6	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6402062T2-05	4	0,2	62	6	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6402062S2-05	4	0,2	62	6	2	6	15	<0,5°



Frese testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	031506202	3	1.5	62	5	2
TATF	SATF	031505202	3	1.5	52	5	2

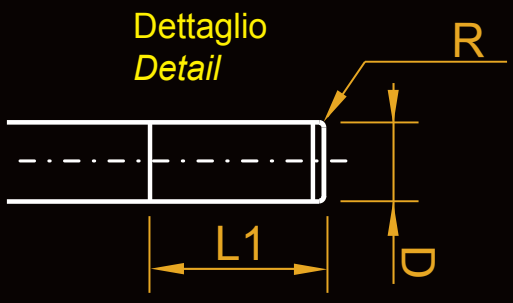




Frese testa torica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	031006202	3	1	62	5	2
TATF	SATF	031005202	3	1	52	5	2
TATF	SATF	030506202	3	0.5	62	5	2
TATF	SATF	030505202	3	0.5	52	5	2
TATF	SATF	030206202	3	0.2	62	5	2
TATF	SATF	030205202	3	0.2	52	5	2





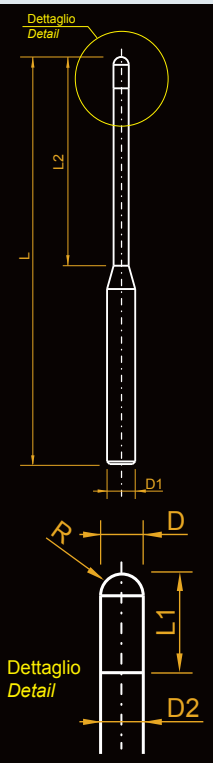
* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 3
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



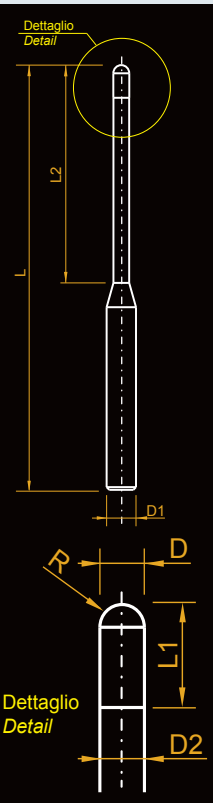
STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	6315078V2	3	1,5	78	5	2	6	2,95	30
TTRF	STRF	6315078UG2	3	1,5	78	5	2	6	2,95	27,5
TTRF	STRF	6315078U2	3	1,5	78	5	2	6	2,95	25
TTRF	STRF	6315078TG2	3	1,5	78	5	2	6	2,95	22,5
TTRF	STRF	6315078T2	3	1,5	78	5	2	6	2,95	20
TTRF	STRF	6315078SG2	3	1,5	78	5	2	6	2,95	17,5
TTRF	STRF	6315078S2	3	1,5	78	5	2	6	2,95	15
TTRF	STRF	6315078QG2	3	1,5	78	5	2	6	2,95	12,5
TTRF	STRF	631507802	3	1,5	78	5	2	6	2,95	10
TTRF	STRF	6315062U2	3	1,5	62	5	2	6	2,95	25
TTRF	STRF	6315062TG2	3	1,5	62	5	2	6	2,95	22,5
TTRF	STRF	6315062T2	3	1,5	62	5	2	6	2,95	20
TTRF	STRF	6315062SG2	3	1,5	62	5	2	6	2,95	17,5
TTRF	STRF	6315062S2	3	1,5	62	5	2	6	2,95	15
TTRF	STRF	6315062QG2	3	1,5	62	5	2	6	2,95	12,5
TTRF	STRF	631506202	3	1,5	62	5	2	6	2,95	10
TTRF	STRF	631505202	3	1,5	52	4	2	6	2,95	10
TTRF	STRF	6315052LG2	3	1,5	52	4	2	6	2,95	7,5
TTRF	STRF	6315052L2	3	1,5	52	4	2	6	2,95	5



Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	4315062U2	3	1,5	62	5	2	4	2,95	25
TTRF	STRF	4315062TG2	3	1,5	62	5	2	4	2,95	22,5
TTRF	STRF	4315062T2	3	1,5	62	5	2	4	2,95	20
TTRF	STRF	4315062SG2	3	1,5	62	5	2	4	2,95	17,5
TTRF	STRF	4315062S2	3	1,5	62	5	2	4	2,95	15
TTRF	STRF	4315062QG2	3	1,5	62	5	2	4	2,95	12,5
TTRF	STRF	431506202	3	1,5	62	5	2	4	2,95	10
TTRF	STRF	4315052U2	3	1,5	52	5	2	4	2,95	25
TTRF	STRF	4315052TG2	3	1,5	52	5	2	4	2,95	22,5
TTRF	STRF	4315052T2	3	1,5	52	5	2	4	2,95	20
TTRF	STRF	4315052SG2	3	1,5	52	5	2	4	2,95	17,5
TTRF	STRF	4315052S2	3	1,5	52	5	2	4	2,95	15
TTRF	STRF	4315052QG2	3	1,5	52	5	2	4	2,95	12,5
TTRF	STRF	431505202	3	1,5	52	5	2	4	2,95	10
TTRF	STRF	4315045LG2	3	1,5	45	4	2	4	2,95	7,5
TTRF	STRF	4315045L2	3	1,5	45	4	2	4	2,95	5



FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 3

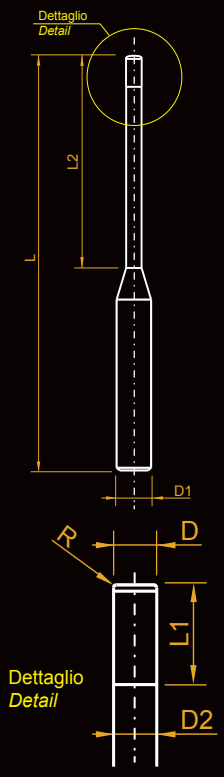
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	6310078V2	3	1	78	5	2	6	2,95	30
TTRF	STRF	6310078UG2	3	1	78	5	2	6	2,95	27,5
TTRF	STRF	6310078U2	3	1	78	5	2	6	2,95	25
TTRF	STRF	6310078TG2	3	1	78	5	2	6	2,95	22,5
TTRF	STRF	6310078T2	3	1	78	5	2	6	2,95	20
TTRF	STRF	6310078SG2	3	1	78	5	2	6	2,95	17,5
TTRF	STRF	6310078S2	3	1	78	5	2	6	2,95	15
TTRF	STRF	6310078QG2	3	1	78	5	2	6	2,95	12,5
TTRF	STRF	6310078Q2	3	1	78	5	2	6	2,95	10
TTRF	STRF	6310062U2	3	1	62	5	2	6	2,95	25
TTRF	STRF	6310062TG2	3	1	62	5	2	6	2,95	22,5
TTRF	STRF	6310062T2	3	1	62	5	2	6	2,95	20
TTRF	STRF	6310062SG2	3	1	62	5	2	6	2,95	17,5
TTRF	STRF	6310062S2	3	1	62	5	2	6	2,95	15
TTRF	STRF	6310062QG2	3	1	62	5	2	6	2,95	12,5
TTRF	STRF	631006ZQ2	3	1	62	5	2	6	2,95	10
TTRF	STRF	631005ZQ2	3	1	52	4	2	6	2,95	10
TTRF	STRF	6310052LG2	3	1	52	4	2	6	2,95	7,5
TTRF	STRF	6310052L2	3	1	52	4	2	6	2,95	5
TTRF	STRF	6305078V2	3	0,5	78	5	2	6	2,95	30
TTRF	STRF	6305078UG2	3	0,5	78	5	2	6	2,95	27,5
TTRF	STRF	6305078U2	3	0,5	78	5	2	6	2,95	25
TTRF	STRF	6305078TG2	3	0,5	78	5	2	6	2,95	22,5
TTRF	STRF	6305078T2	3	0,5	78	5	2	6	2,95	20
TTRF	STRF	6305078SG2	3	0,5	78	5	2	6	2,95	17,5
TTRF	STRF	6305078S2	3	0,5	78	5	2	6	2,95	15
TTRF	STRF	6305078QG2	3	0,5	78	5	2	6	2,95	12,5
TTRF	STRF	630507ZQ2	3	0,5	78	5	2	6	2,95	10
TTRF	STRF	6305062U2	3	0,5	62	5	2	6	2,95	25
TTRF	STRF	6305062TG2	3	0,5	62	5	2	6	2,95	22,5
TTRF	STRF	6305062T2	3	0,5	62	5	2	6	2,95	20
TTRF	STRF	6305062SG2	3	0,5	62	5	2	6	2,95	17,5
TTRF	STRF	6305062S2	3	0,5	62	5	2	6	2,95	15
TTRF	STRF	6305062QG2	3	0,5	62	5	2	6	2,95	12,5
TTRF	STRF	630506ZQ2	3	0,5	62	5	2	6	2,95	10
TTRF	STRF	630505ZQ2	3	0,5	52	4	2	6	2,95	10
TTRF	STRF	6305052LG2	3	0,5	52	4	2	6	2,95	7,5
TTRF	STRF	6305052L2	3	0,5	52	4	2	6	2,95	5

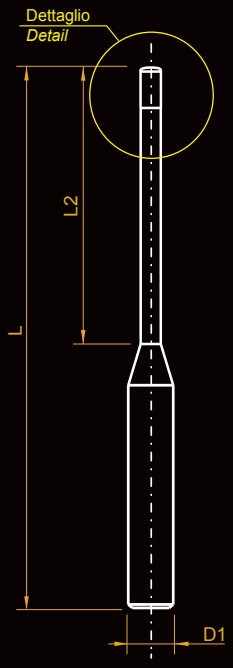


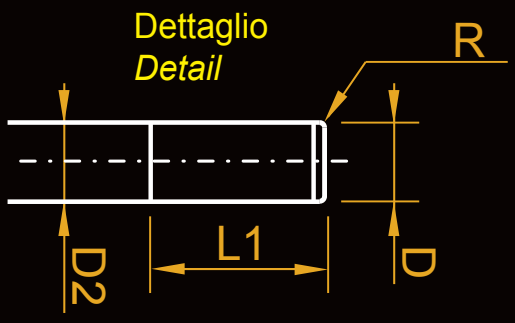
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 3
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	6302078V2	3	0,2	78	5	2	6	2,95	30
TTRF	STRF	6302078UG2	3	0,2	78	5	2	6	2,95	27,5
TTRF	STRF	6302078U2	3	0,2	78	5	2	6	2,95	25
TTRF	STRF	6302078TG2	3	0,2	78	5	2	6	2,95	22,5
TTRF	STRF	6302078T2	3	0,2	78	5	2	6	2,95	20
TTRF	STRF	6302078SG2	3	0,2	78	5	2	6	2,95	17,5
TTRF	STRF	6302078S2	3	0,2	78	5	2	6	2,95	15
TTRF	STRF	6302078QG2	3	0,2	78	5	2	6	2,95	12,5
TTRF	STRF	6302078Q2	3	0,2	78	5	2	6	2,95	10
TTRF	STRF	6302062U2	3	0,2	62	5	2	6	2,95	25
TTRF	STRF	6302062TG2	3	0,2	62	5	2	6	2,95	22,5
TTRF	STRF	6302062T2	3	0,2	62	5	2	6	2,95	20
TTRF	STRF	6302062SG2	3	0,2	62	5	2	6	2,95	17,5
TTRF	STRF	6302062S2	3	0,2	62	5	2	6	2,95	15
TTRF	STRF	6302062QG2	3	0,2	62	5	2	6	2,95	12,5
TTRF	STRF	6302062Q2	3	0,2	62	5	2	6	2,95	10
TTRF	STRF	6302052Q2	3	0,2	52	4	2	6	2,95	10
TTRF	STRF	6302052LG2	3	0,2	52	4	2	6	2,95	7,5
TTRF	STRF	6302052L2	3	0,2	52	4	2	6	2,95	5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 3

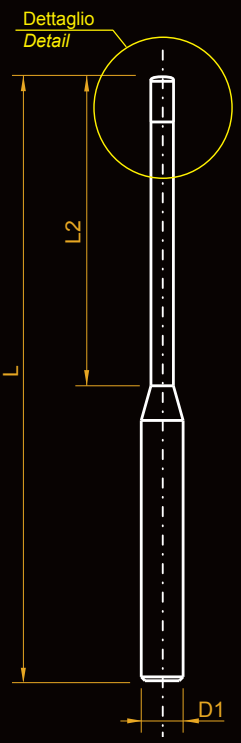
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

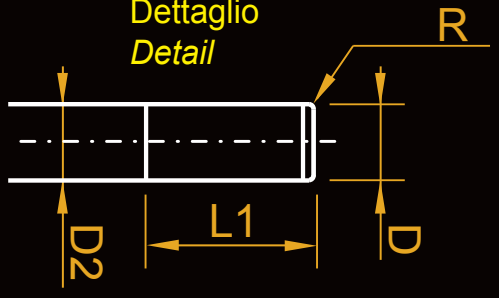
Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	4310062U2	3	1	62	5	2	4	2,95	25
TTRF	STRF	4310062TG2	3	1	62	5	2	4	2,95	22,5
TTRF	STRF	4310062T2	3	1	62	5	2	4	2,95	20
TTRF	STRF	4310062SG2	3	1	62	5	2	4	2,95	17,5
TTRF	STRF	4310062S2	3	1	62	5	2	4	2,95	15
TTRF	STRF	4310062QG2	3	1	62	5	2	4	2,95	12,5
TTRF	STRF	431006202	3	1	62	5	2	4	2,95	10
TTRF	STRF	4310052U2	3	1	52	5	2	4	2,95	25
TTRF	STRF	4310052TG2	3	1	52	5	2	4	2,95	22,5
TTRF	STRF	4310052T2	3	1	52	5	2	4	2,95	20
TTRF	STRF	4310052SG2	3	1	52	5	2	4	2,95	17,5
TTRF	STRF	4310052S2	3	1	52	5	2	4	2,95	15
TTRF	STRF	4310052QG2	3	1	52	5	2	4	2,95	12,5
TTRF	STRF	431005202	3	1	52	5	2	4	2,95	10
TTRF	STRF	4310045LG2	3	1	45	4	2	4	2,95	7,5
TTRF	STRF	4310045L2	3	1	45	4	2	4	2,95	5
TTRF	STRF	4305062U2	3	0,5	62	5	2	4	2,95	25
TTRF	STRF	4305062TG2	3	0,5	62	5	2	4	2,95	22,5
TTRF	STRF	4305062T2	3	0,5	62	5	2	4	2,95	20
TTRF	STRF	4305062SG2	3	0,5	62	5	2	4	2,95	17,5
TTRF	STRF	4305062S2	3	0,5	62	5	2	4	2,95	15
TTRF	STRF	4305062QG2	3	0,5	62	5	2	4	2,95	12,5
TTRF	STRF	430506202	3	0,5	62	5	2	4	2,95	10
TTRF	STRF	4305052U2	3	0,5	52	5	2	4	2,95	25
TTRF	STRF	4305052TG2	3	0,5	52	5	2	4	2,95	22,5
TTRF	STRF	4305052T2	3	0,5	52	5	2	4	2,95	20
TTRF	STRF	4305052SG2	3	0,5	52	5	2	4	2,95	17,5
TTRF	STRF	4305052S2	3	0,5	52	5	2	4	2,95	15
TTRF	STRF	4305052QG2	3	0,5	52	5	2	4	2,95	12,5
TTRF	STRF	430505202	3	0,5	52	5	2	4	2,95	10
TTRF	STRF	4305045LG2	3	0,5	45	4	2	4	2,95	7,5
TTRF	STRF	4305045L2	3	0,5	45	4	2	4	2,95	5



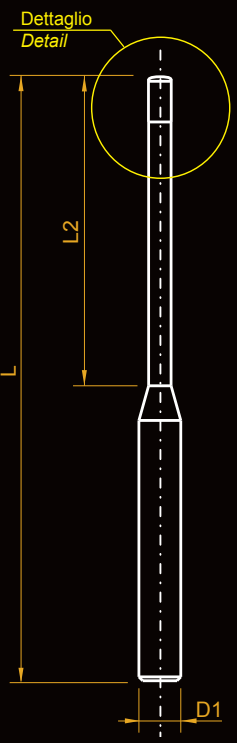


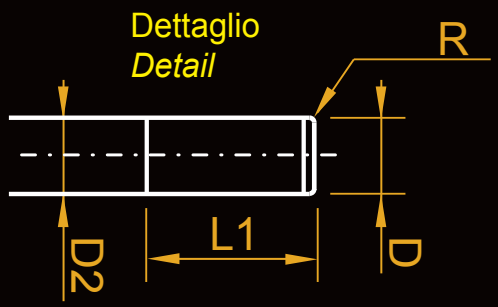
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 3
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	4302062U2	3	0,2	62	5	2	4	2,95	25
TTRF	STRF	4302062TG2	3	0,2	62	5	2	4	2,95	22,5
TTRF	STRF	4302062T2	3	0,2	62	5	2	4	2,95	20
TTRF	STRF	4302062SG2	3	0,2	62	5	2	4	2,95	17,5
TTRF	STRF	4302062S2	3	0,2	62	5	2	4	2,95	15
TTRF	STRF	4302062QG2	3	0,2	62	5	2	4	2,95	12,5
TTRF	STRF	430206202	3	0,2	62	5	2	4	2,95	10
TTRF	STRF	4302052U2	3	0,2	52	5	2	4	2,95	25
TTRF	STRF	4302052TG2	3	0,2	52	5	2	4	2,95	22,5
TTRF	STRF	4302052T2	3	0,2	52	5	2	4	2,95	20
TTRF	STRF	4302052SG2	3	0,2	52	5	2	4	2,95	17,5
TTRF	STRF	4302052S2	3	0,2	52	5	2	4	2,95	15
TTRF	STRF	4302052QG2	3	0,2	52	5	2	4	2,95	12,5
TTRF	STRF	430205202	3	0,2	52	5	2	4	2,95	10
TTRF	STRF	4302045LG2	3	0,2	45	4	2	4	2,95	7,5
TTRF	STRF	4302045L2	3	0,2	45	4	2	4	2,95	5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 3

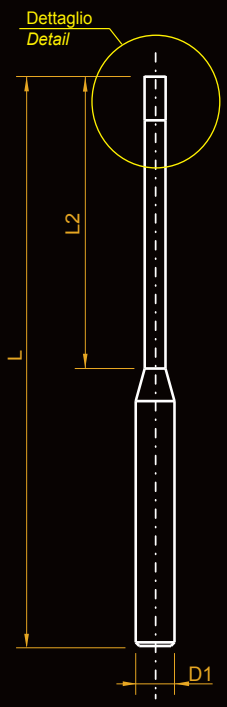
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

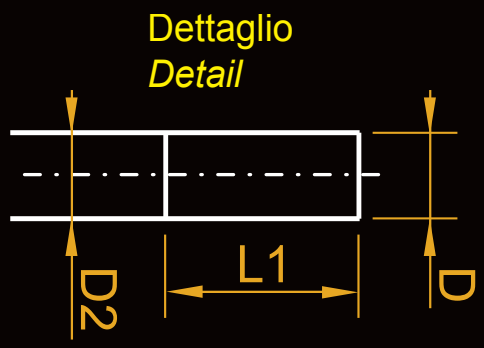
Frese a spigolo rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical end mills without radius for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	6300078V3	3	0	78	5	3	6	2,95	30
TTRF	STRF	6300078UG3	3	0	78	5	3	6	2,95	27,5
TTRF	STRF	6300078U3	3	0	78	5	3	6	2,95	25
TTRF	STRF	6300078TG3	3	0	78	5	3	6	2,95	22,5
TTRF	STRF	6300078T3	3	0	78	5	3	6	2,95	20
TTRF	STRF	6300078SG3	3	0	78	5	3	6	2,95	17,5
TTRF	STRF	6300078S3	3	0	78	5	3	6	2,95	15
TTRF	STRF	6300078QG3	3	0	78	5	3	6	2,95	12,5
TTRF	STRF	630007803	3	0	78	5	3	6	2,95	10
TTRF	STRF	6300062U3	3	0	62	5	3	6	2,95	25
TTRF	STRF	6300062TG3	3	0	62	5	3	6	2,95	22,5
TTRF	STRF	6300062T3	3	0	62	5	3	6	2,95	20
TTRF	STRF	6300062SG3	3	0	62	5	3	6	2,95	17,5
TTRF	STRF	6300062S3	3	0	62	5	3	6	2,95	15
TTRF	STRF	6300062QG3	3	0	62	5	3	6	2,95	12,5
TTRF	STRF	630006203	3	0	62	5	3	6	2,95	10
TTRF	STRF	630005203	3	0	52	4	3	6	2,95	10
TTRF	STRF	6300052LG3	3	0	52	4	3	6	2,95	7,5
TTRF	STRF	6300052L3	3	0	52	4	3	6	2,95	5



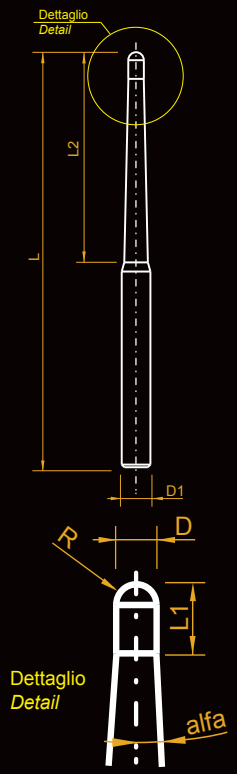


FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8315120ZU2-15	3	1,5	120	5	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8315120ZT2-15	3	1,5	120	5	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8315120ZS2-15	3	1,5	120	5	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8315105ZQ2-15	3	1,5	105	5	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8315105ZL2-15	3	1,5	105	5	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8315105Z2-15	3	1,5	105	5	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6315105Z2-15	3	1,5	105	5	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6315078Y2-15	3	1,5	78	5	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6315078X2-15	3	1,5	78	5	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6315078W2-15	3	1,5	78	5	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6315078V2-15	3	1,5	78	5	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6315078U2-15	3	1,5	78	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6315078T2-15	3	1,5	78	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6315078S2-15	3	1,5	78	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6315062U2-15	3	1,5	62	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6315062T2-15	3	1,5	62	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6315062S2-15	3	1,5	62	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8315120ZU2-10	3	1,5	120	5	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8315120ZT2-10	3	1,5	120	5	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8315120ZS2-10	3	1,5	120	5	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8315105ZQ2-10	3	1,5	105	5	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8315105ZL2-10	3	1,5	105	5	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8315105Z2-10	3	1,5	105	5	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6315105Z2-10	3	1,5	105	5	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6315078Y2-10	3	1,5	78	5	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6315078X2-10	3	1,5	78	5	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6315078W2-10	3	1,5	78	5	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6315078V2-10	3	1,5	78	5	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6315078U2-10	3	1,5	78	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6315078T2-10	3	1,5	78	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6315078S2-10	3	1,5	78	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6315062U2-10	3	1,5	62	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6315062T2-10	3	1,5	62	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6315062S2-10	3	1,5	62	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8315120ZU2-05	3	1,5	120	5	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8315120ZT2-05	3	1,5	120	5	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8315120ZS2-05	3	1,5	120	5	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8315105ZQ2-05	3	1,5	105	5	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8315105ZL2-05	3	1,5	105	5	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8315105Z2-05	3	1,5	105	5	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6315105Z2-05	3	1,5	105	5	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6315078Y2-05	3	1,5	78	5	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6315078X2-05	3	1,5	78	5	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6315078W2-05	3	1,5	78	5	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6315078V2-05	3	1,5	78	5	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6315078U2-05	3	1,5	78	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6315078T2-05	3	1,5	78	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6315078S2-05	3	1,5	78	5	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6315062U2-05	3	1,5	62	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6315062T2-05	3	1,5	62	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6315062S2-05	3	1,5	62	5	2	6	15	<0,5°



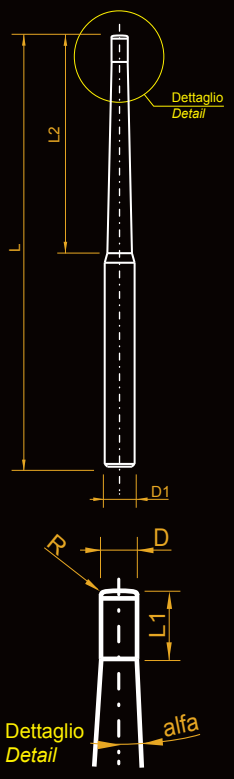
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 3

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8310120ZU2-15	3	1	120	5	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8310120ZT2-15	3	1	120	5	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8310120ZS2-15	3	1	120	5	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8310105ZQ2-15	3	1	105	5	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8310105ZL2-15	3	1	105	5	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8310105Z2-15	3	1	105	5	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6310105Z2-15	3	1	105	5	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6310078Y2-15	3	1	78	5	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6310078X2-15	3	1	78	5	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6310078W2-15	3	1	78	5	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6310078V2-15	3	1	78	5	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6310078U2-15	3	1	78	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6310078T2-15	3	1	78	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6310078S2-15	3	1	78	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6310062U2-15	3	1	62	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6310062T2-15	3	1	62	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6310062S2-15	3	1	62	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8310120ZU2-10	3	1	120	5	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8310120ZT2-10	3	1	120	5	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8310120ZS2-10	3	1	120	5	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8310105ZQ2-10	3	1	105	5	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8310105ZL2-10	3	1	105	5	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8310105Z2-10	3	1	105	5	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6310105Z2-10	3	1	105	5	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6310078Y2-10	3	1	78	5	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6310078X2-10	3	1	78	5	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6310078W2-10	3	1	78	5	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6310078V2-10	3	1	78	5	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6310078U2-10	3	1	78	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6310078T2-10	3	1	78	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6310078S2-10	3	1	78	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6310062U2-10	3	1	62	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6310062T2-10	3	1	62	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6310062S2-10	3	1	62	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8310120ZU2-05	3	1	120	5	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8310120ZT2-05	3	1	120	5	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8310120ZS2-05	3	1	120	5	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8310105ZQ2-05	3	1	105	5	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8310105ZL2-05	3	1	105	5	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8310105Z2-05	3	1	105	5	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6310105Z2-05	3	1	105	5	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6310078Y2-05	3	1	78	5	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6310078X2-05	3	1	78	5	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6310078W2-05	3	1	78	5	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6310078V2-05	3	1	78	5	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6310078U2-05	3	1	78	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6310078T2-05	3	1	78	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6310078S2-05	3	1	78	5	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6310062U2-05	3	1	62	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6310062T2-05	3	1	62	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6310062S2-05	3	1	62	5	2	6	15	<0,5°

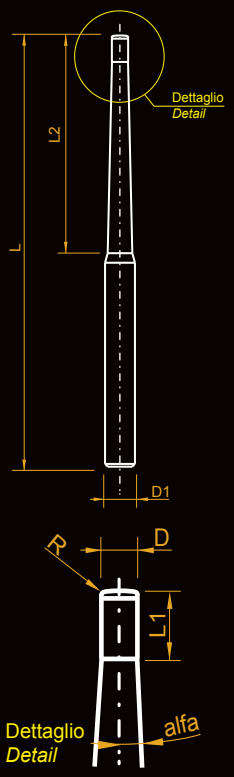


FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8305120ZU2-15	3	0,5	120	5	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8305120ZT2-15	3	0,5	120	5	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8305120ZS2-15	3	0,5	120	5	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8305105ZQ2-15	3	0,5	105	5	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8305105ZL2-15	3	0,5	105	5	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8305105Z2-15	3	0,5	105	5	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6305105Z2-15	3	0,5	105	5	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6305078Y2-15	3	0,5	78	5	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6305078X2-15	3	0,5	78	5	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6305078W2-15	3	0,5	78	5	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6305078V2-15	3	0,5	78	5	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6305078U2-15	3	0,5	78	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6305078T2-15	3	0,5	78	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6305078S2-15	3	0,5	78	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6305062U2-15	3	0,5	62	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6305062T2-15	3	0,5	62	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6305062S2-15	3	0,5	62	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8305120ZU2-10	3	0,5	120	5	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8305120ZT2-10	3	0,5	120	5	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8305120ZS2-10	3	0,5	120	5	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8305105ZQ2-10	3	0,5	105	5	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8305105ZL2-10	3	0,5	105	5	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8305105Z2-10	3	0,5	105	5	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6305105Z2-10	3	0,5	105	5	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6305078Y2-10	3	0,5	78	5	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6305078X2-10	3	0,5	78	5	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6305078W2-10	3	0,5	78	5	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6305078V2-10	3	0,5	78	5	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6305078U2-10	3	0,5	78	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6305078T2-10	3	0,5	78	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6305078S2-10	3	0,5	78	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6305062U2-10	3	0,5	62	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6305062T2-10	3	0,5	62	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6305062S2-10	3	0,5	62	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8305120ZU2-05	3	0,5	120	5	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8305120ZT2-05	3	0,5	120	5	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8305120ZS2-05	3	0,5	120	5	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8305105ZQ2-05	3	0,5	105	5	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8305105ZL2-05	3	0,5	105	5	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8305105Z2-05	3	0,5	105	5	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6305105Z2-05	3	0,5	105	5	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6305078Y2-05	3	0,5	78	5	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6305078X2-05	3	0,5	78	5	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6305078W2-05	3	0,5	78	5	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6305078V2-05	3	0,5	78	5	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6305078U2-05	3	0,5	78	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6305078T2-05	3	0,5	78	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6305078S2-05	3	0,5	78	5	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6305062U2-05	3	0,5	62	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6305062T2-05	3	0,5	62	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6305062S2-05	3	0,5	62	5	2	6	15	<0,5°



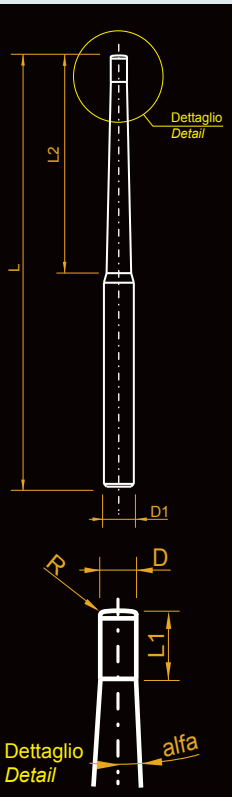
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 3

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



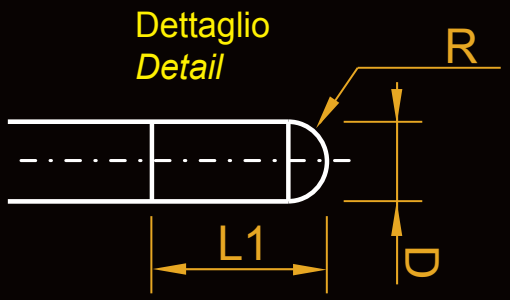
STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8302120ZU2-15	3	0,2	120	5	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8302120ZT2-15	3	0,2	120	5	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8302120ZS2-15	3	0,2	120	5	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8302105ZQ2-15	3	0,2	105	5	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8302105ZL2-15	3	0,2	105	5	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8302105Z2-15	3	0,2	105	5	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6302105Z2-15	3	0,2	105	5	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6302078Y2-15	3	0,2	78	5	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6302078X2-15	3	0,2	78	5	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6302078W2-15	3	0,2	78	5	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6302078V2-15	3	0,2	78	5	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6302078U2-15	3	0,2	78	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6302078T2-15	3	0,2	78	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6302078S2-15	3	0,2	78	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6302062U2-15	3	0,2	62	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6302062T2-15	3	0,2	62	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6302062S2-15	3	0,2	62	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8302120ZU2-10	3	0,2	120	5	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8302120ZT2-10	3	0,2	120	5	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8302120ZS2-10	3	0,2	120	5	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8302105ZQ2-10	3	0,2	105	5	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8302105ZL2-10	3	0,2	105	5	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8302105Z2-10	3	0,2	105	5	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6302105Z2-10	3	0,2	105	5	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6302078Y2-10	3	0,2	78	5	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6302078X2-10	3	0,2	78	5	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6302078W2-10	3	0,2	78	5	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6302078V2-10	3	0,2	78	5	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6302078U2-10	3	0,2	78	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6302078T2-10	3	0,2	78	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6302078S2-10	3	0,2	78	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6302062U2-10	3	0,2	62	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6302062T2-10	3	0,2	62	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6302062S2-10	3	0,2	62	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8302120ZU2-05	3	0,2	120	5	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8302120ZT2-05	3	0,2	120	5	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8302120ZS2-05	3	0,2	120	5	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8302105ZQ2-05	3	0,2	105	5	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8302105ZL2-05	3	0,2	105	5	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8302105Z2-05	3	0,2	105	5	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6302105Z2-05	3	0,2	105	5	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6302078Y2-05	3	0,2	78	5	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6302078X2-05	3	0,2	78	5	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6302078W2-05	3	0,2	78	5	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6302078V2-05	3	0,2	78	5	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6302078U2-05	3	0,2	78	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6302078T2-05	3	0,2	78	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6302078S2-05	3	0,2	78	5	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6302062U2-05	3	0,2	62	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6302062T2-05	3	0,2	62	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6302062S2-05	3	0,2	62	5	2	6	15	<0,5°

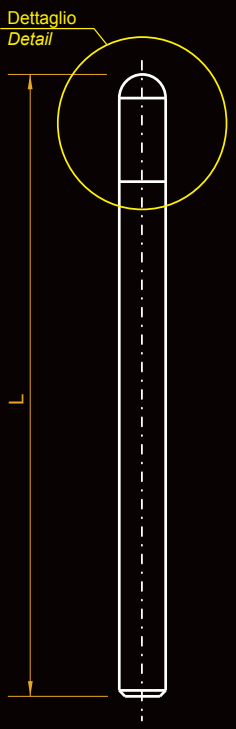


Frese testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	0A1A05202	2,5	1,25	52	5	2

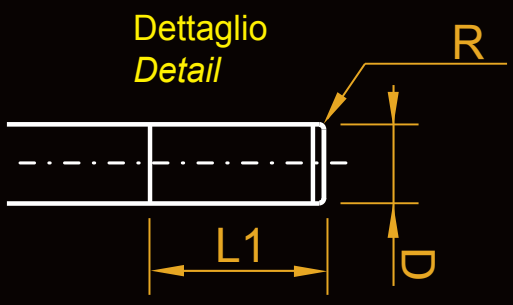


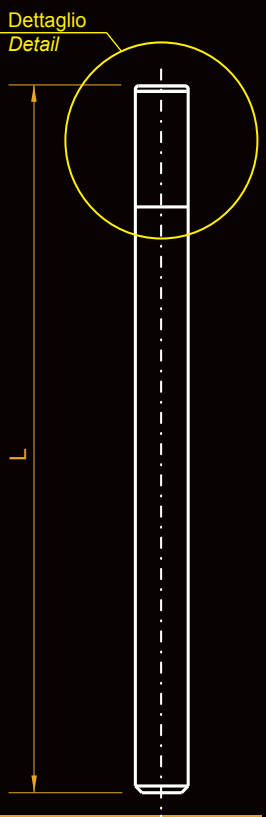


Frese testa torica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	0A1005202	2,5	1	52	5	2
TATF	SATF	0A0505202	2,5	0.5	52	5	2
TATF	SATF	0A0205202	2,5	0.2	52	5	2





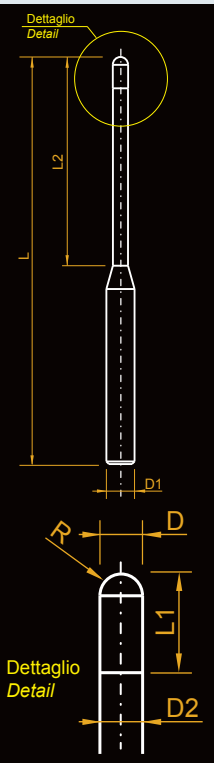
* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 2,5
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



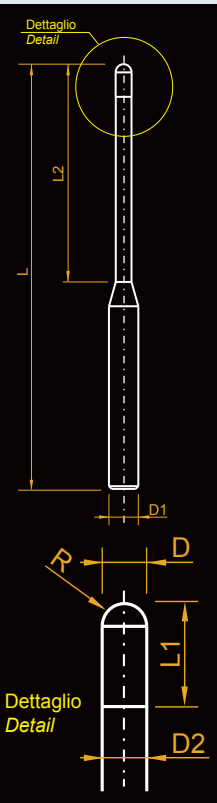
STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	6A1A078V2	2,5	1,25	78	5	2	6	2,45	30
TTRF	STRF	6A1A078UG2	2,5	1,25	78	5	2	6	2,45	27,5
TTRF	STRF	6A1A078U2	2,5	1,25	78	5	2	6	2,45	25
TTRF	STRF	6A1A078TG2	2,5	1,25	78	5	2	6	2,45	22,5
TTRF	STRF	6A1A078T2	2,5	1,25	78	5	2	6	2,45	20
TTRF	STRF	6A1A078SG2	2,5	1,25	78	5	2	6	2,45	17,5
TTRF	STRF	6A1A078S2	2,5	1,25	78	5	2	6	2,45	15
TTRF	STRF	6A1A078QG2	2,5	1,25	78	5	2	6	2,45	12,5
TTRF	STRF	6A1A078Q2	2,5	1,25	78	5	2	6	2,45	10
TTRF	STRF	6A1A062U2	2,5	1,25	62	5	2	6	2,45	25
TTRF	STRF	6A1A062TG2	2,5	1,25	62	5	2	6	2,45	22,5
TTRF	STRF	6A1A062T2	2,5	1,25	62	5	2	6	2,45	20
TTRF	STRF	6A1A062SG2	2,5	1,25	62	5	2	6	2,45	17,5
TTRF	STRF	6A1A062S2	2,5	1,25	62	5	2	6	2,45	15
TTRF	STRF	6A1A062QG2	2,5	1,25	62	5	2	6	2,45	12,5
TTRF	STRF	6A1A062Q2	2,5	1,25	62	5	2	6	2,45	10
TTRF	STRF	6A1A052Q2	2,5	1,25	52	4	2	6	2,45	10
TTRF	STRF	6A1A052LG2	2,5	1,25	52	4	2	6	2,45	7,5
TTRF	STRF	6A1A052L2	2,5	1,25	52	4	2	6	2,45	5



Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	4A1A062U2	2,5	1,25	62	5	2	4	2,45	25
TTRF	STRF	4A1A062TG2	2,5	1,25	62	5	2	4	2,45	22,5
TTRF	STRF	4A1A062T2	2,5	1,25	62	5	2	4	2,45	20
TTRF	STRF	4A1A062SG2	2,5	1,25	62	5	2	4	2,45	17,5
TTRF	STRF	4A1A062S2	2,5	1,25	62	5	2	4	2,45	15
TTRF	STRF	4A1A062QG2	2,5	1,25	62	5	2	4	2,45	12,5
TTRF	STRF	4A1A062Q2	2,5	1,25	62	5	2	4	2,45	10
TTRF	STRF	4A1A052U2	2,5	1,25	52	5	2	4	2,45	25
TTRF	STRF	4A1A052TG2	2,5	1,25	52	5	2	4	2,45	22,5
TTRF	STRF	4A1A052T2	2,5	1,25	52	5	2	4	2,45	20
TTRF	STRF	4A1A052SG2	2,5	1,25	52	5	2	4	2,45	17,5
TTRF	STRF	4A1A052S2	2,5	1,25	52	5	2	4	2,45	15
TTRF	STRF	4A1A052QG2	2,5	1,25	52	5	2	4	2,45	12,5
TTRF	STRF	4A1A052Q2	2,5	1,25	52	5	2	4	2,45	10
TTRF	STRF	4A1A045LG2	2,5	1,25	45	4	2	4	2,45	7,5
TTRF	STRF	4A1A045L2	2,5	1,25	45	4	2	4	2,45	5

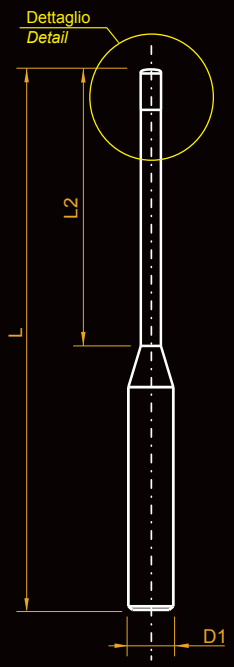


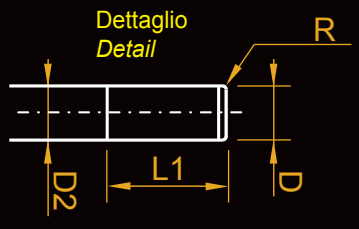
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 2,5
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	6A10078V2	2,5	1	78	5	2	6	2,45	30
TTRF	STRF	6A10078UG2	2,5	1	78	5	2	6	2,45	27,5
TTRF	STRF	6A10078U2	2,5	1	78	5	2	6	2,45	25
TTRF	STRF	6A10078TG2	2,5	1	78	5	2	6	2,45	22,5
TTRF	STRF	6A10078T2	2,5	1	78	5	2	6	2,45	20
TTRF	STRF	6A10078SG2	2,5	1	78	5	2	6	2,45	17,5
TTRF	STRF	6A10078S2	2,5	1	78	5	2	6	2,45	15
TTRF	STRF	6A10078QG2	2,5	1	78	5	2	6	2,45	12,5
TTRF	STRF	6A10078Q2	2,5	1	78	5	2	6	2,45	10
TTRF	STRF	6A10062U2	2,5	1	62	5	2	6	2,45	25
TTRF	STRF	6A10062TG2	2,5	1	62	5	2	6	2,45	22,5
TTRF	STRF	6A10062T2	2,5	1	62	5	2	6	2,45	20
TTRF	STRF	6A10062SG2	2,5	1	62	5	2	6	2,45	17,5
TTRF	STRF	6A10062S2	2,5	1	62	5	2	6	2,45	15
TTRF	STRF	6A10062QG2	2,5	1	62	5	2	6	2,45	12,5
TTRF	STRF	6A10062Q2	2,5	1	62	5	2	6	2,45	10
TTRF	STRF	6A10052Q2	2,5	1	52	4	2	6	2,45	10
TTRF	STRF	6A10052LG2	2,5	1	52	4	2	6	2,45	7,5
TTRF	STRF	6A10052L2	2,5	1	52	4	2	6	2,45	5
TTRF	STRF	6A05078V2	2,5	0,5	78	5	2	6	2,45	30
TTRF	STRF	6A05078UG2	2,5	0,5	78	5	2	6	2,45	27,5
TTRF	STRF	6A05078U2	2,5	0,5	78	5	2	6	2,45	25
TTRF	STRF	6A05078TG2	2,5	0,5	78	5	2	6	2,45	22,5
TTRF	STRF	6A05078T2	2,5	0,5	78	5	2	6	2,45	20
TTRF	STRF	6A05078SG2	2,5	0,5	78	5	2	6	2,45	17,5
TTRF	STRF	6A05078S2	2,5	0,5	78	5	2	6	2,45	15
TTRF	STRF	6A05078QG2	2,5	0,5	78	5	2	6	2,45	12,5
TTRF	STRF	6A05078Q2	2,5	0,5	78	5	2	6	2,45	10
TTRF	STRF	6A05062U2	2,5	0,5	62	5	2	6	2,45	25
TTRF	STRF	6A05062TG2	2,5	0,5	62	5	2	6	2,45	22,5
TTRF	STRF	6A05062T2	2,5	0,5	62	5	2	6	2,45	20
TTRF	STRF	6A05062SG2	2,5	0,5	62	5	2	6	2,45	17,5
TTRF	STRF	6A05062S2	2,5	0,5	62	5	2	6	2,45	15
TTRF	STRF	6A05062QG2	2,5	0,5	62	5	2	6	2,45	12,5
TTRF	STRF	6A05062Q2	2,5	0,5	62	5	2	6	2,45	10
TTRF	STRF	6A05052Q2	2,5	0,5	52	4	2	6	2,45	10
TTRF	STRF	6A05052LG2	2,5	0,5	52	4	2	6	2,45	7,5
TTRF	STRF	6A05052L2	2,5	0,5	52	4	2	6	2,45	5



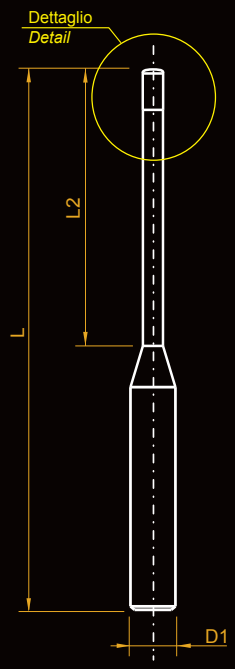


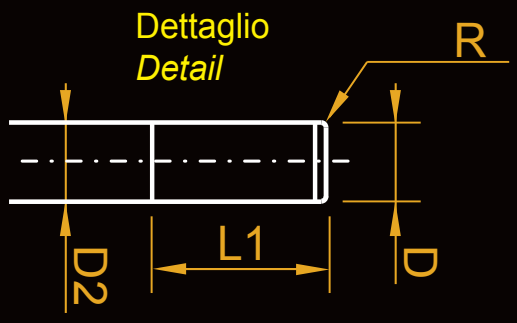
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 2,5
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	6A02078V2	2,5	0,2	78	5	2	6	2,45	30
TTRF	STRF	6A02078UG2	2,5	0,2	78	5	2	6	2,45	27,5
TTRF	STRF	6A02078U2	2,5	0,2	78	5	2	6	2,45	25
TTRF	STRF	6A02078TG2	2,5	0,2	78	5	2	6	2,45	22,5
TTRF	STRF	6A02078T2	2,5	0,2	78	5	2	6	2,45	20
TTRF	STRF	6A02078SG2	2,5	0,2	78	5	2	6	2,45	17,5
TTRF	STRF	6A02078S2	2,5	0,2	78	5	2	6	2,45	15
TTRF	STRF	6A02078QG2	2,5	0,2	78	5	2	6	2,45	12,5
TTRF	STRF	6A02078Q2	2,5	0,2	78	5	2	6	2,45	10
TTRF	STRF	6A02062U2	2,5	0,2	62	5	2	6	2,45	25
TTRF	STRF	6A02062TG2	2,5	0,2	62	5	2	6	2,45	22,5
TTRF	STRF	6A02062T2	2,5	0,2	62	5	2	6	2,45	20
TTRF	STRF	6A02062SG2	2,5	0,2	62	5	2	6	2,45	17,5
TTRF	STRF	6A02062S2	2,5	0,2	62	5	2	6	2,45	15
TTRF	STRF	6A02062QG2	2,5	0,2	62	5	2	6	2,45	12,5
TTRF	STRF	6A02062Q2	2,5	0,2	62	5	2	6	2,45	10
TTRF	STRF	6A02052Q2	2,5	0,2	52	4	2	6	2,45	10
TTRF	STRF	6A02052LG2	2,5	0,2	52	4	2	6	2,45	7,5
TTRF	STRF	6A02052L2	2,5	0,2	52	4	2	6	2,45	5



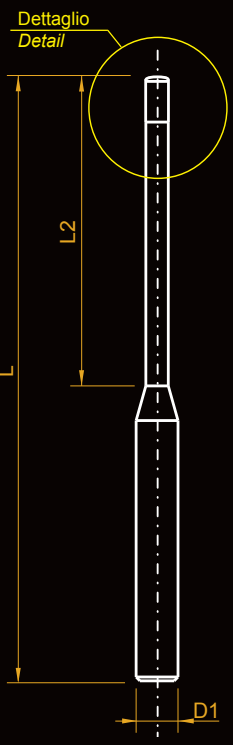


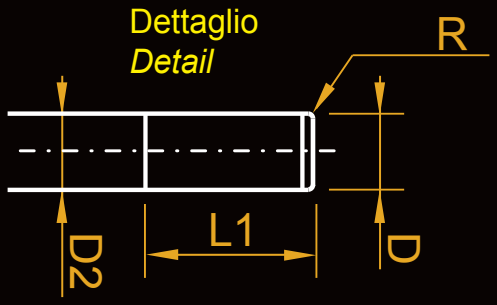
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 2,5
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	4A10062U2	2,5	1	62	5	2	4	2,45	25
TTRF	STRF	4A10062TG2	2,5	1	62	5	2	4	2,45	22,5
TTRF	STRF	4A10062T2	2,5	1	62	5	2	4	2,45	20
TTRF	STRF	4A10062SG2	2,5	1	62	5	2	4	2,45	17,5
TTRF	STRF	4A10062S2	2,5	1	62	5	2	4	2,45	15
TTRF	STRF	4A10062QG2	2,5	1	62	5	2	4	2,45	12,5
TTRF	STRF	4A10062Q2	2,5	1	62	5	2	4	2,45	10
TTRF	STRF	4A10052U2	2,5	1	52	5	2	4	2,45	25
TTRF	STRF	4A10052TG2	2,5	1	52	5	2	4	2,45	22,5
TTRF	STRF	4A10052T2	2,5	1	52	5	2	4	2,45	20
TTRF	STRF	4A10052SG2	2,5	1	52	5	2	4	2,45	17,5
TTRF	STRF	4A10052S2	2,5	1	52	5	2	4	2,45	15
TTRF	STRF	4A10052QG2	2,5	1	52	5	2	4	2,45	12,5
TTRF	STRF	4A10052Q2	2,5	1	52	5	2	4	2,45	10
TTRF	STRF	4A10045LG2	2,5	1	45	4	2	4	2,45	7,5
TTRF	STRF	4A10045L2	2,5	1	45	4	2	4	2,45	5
TTRF	STRF	4A05062U2	2,5	0,5	62	5	2	4	2,45	25
TTRF	STRF	4A05062TG2	2,5	0,5	62	5	2	4	2,45	22,5
TTRF	STRF	4A05062T2	2,5	0,5	62	5	2	4	2,45	20
TTRF	STRF	4A05062SG2	2,5	0,5	62	5	2	4	2,45	17,5
TTRF	STRF	4A05062S2	2,5	0,5	62	5	2	4	2,45	15
TTRF	STRF	4A05062QG2	2,5	0,5	62	5	2	4	2,45	12,5
TTRF	STRF	4A05062Q2	2,5	0,5	62	5	2	4	2,45	10
TTRF	STRF	4A05052U2	2,5	0,5	52	5	2	4	2,45	25
TTRF	STRF	4A05052TG2	2,5	0,5	52	5	2	4	2,45	22,5
TTRF	STRF	4A05052T2	2,5	0,5	52	5	2	4	2,45	20
TTRF	STRF	4A05052SG2	2,5	0,5	52	5	2	4	2,45	17,5
TTRF	STRF	4A05052S2	2,5	0,5	52	5	2	4	2,45	15
TTRF	STRF	4A05052QG2	2,5	0,5	52	5	2	4	2,45	12,5
TTRF	STRF	4A05052Q2	2,5	0,5	52	5	2	4	2,45	10
TTRF	STRF	4A05045LG2	2,5	0,5	45	4	2	4	2,45	7,5
TTRF	STRF	4A05045L2	2,5	0,5	45	4	2	4	2,45	5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 2,5

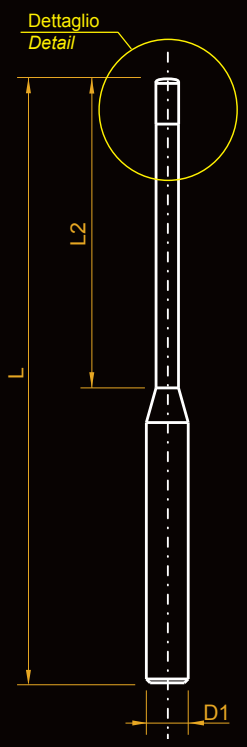
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

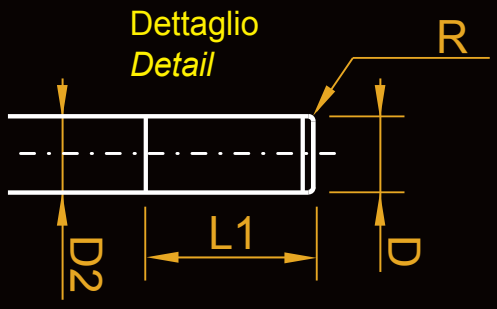
Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	4A02062U2	2,5	0,2	62	5	2	4	2,45	25
TTRF	STRF	4A02062TG2	2,5	0,2	62	5	2	4	2,45	22,5
TTRF	STRF	4A02062T2	2,5	0,2	62	5	2	4	2,45	20
TTRF	STRF	4A02062SG2	2,5	0,2	62	5	2	4	2,45	17,5
TTRF	STRF	4A02062S2	2,5	0,2	62	5	2	4	2,45	15
TTRF	STRF	4A02062QG2	2,5	0,2	62	5	2	4	2,45	12,5
TTRF	STRF	4A02062Q2	2,5	0,2	62	5	2	4	2,45	10
TTRF	STRF	4A02052U2	2,5	0,2	52	5	2	4	2,45	25
TTRF	STRF	4A02052TG2	2,5	0,2	52	5	2	4	2,45	22,5
TTRF	STRF	4A02052T2	2,5	0,2	52	5	2	4	2,45	20
TTRF	STRF	4A02052SG2	2,5	0,2	52	5	2	4	2,45	17,5
TTRF	STRF	4A02052S2	2,5	0,2	52	5	2	4	2,45	15
TTRF	STRF	4A02052QG2	2,5	0,2	52	5	2	4	2,45	12,5
TTRF	STRF	4A02052Q2	2,5	0,2	52	5	2	4	2,45	10
TTRF	STRF	4A02045LG2	2,5	0,2	45	4	2	4	2,45	7,5
TTRF	STRF	4A02045L2	2,5	0,2	45	4	2	4	2,45	5



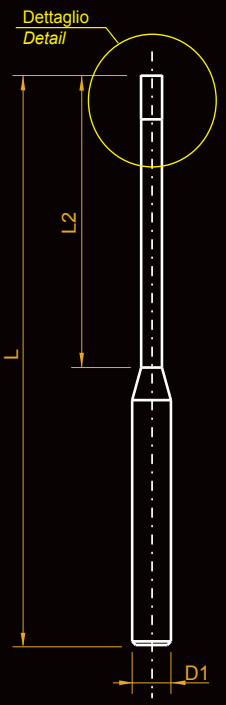


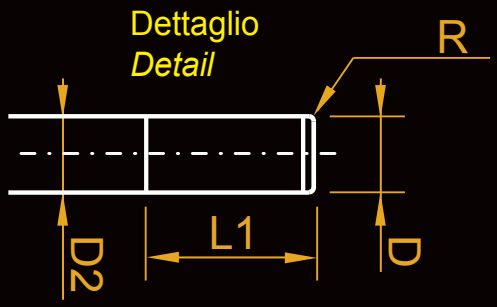
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 2,5
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese a spigolo rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical end mills without radius for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	6A00078V3	2,5	0	78	5	3	6	2,45	30
TTRF	STRF	6A00078UG3	2,5	0	78	5	3	6	2,45	27,5
TTRF	STRF	6A00078U3	2,5	0	78	5	3	6	2,45	25
TTRF	STRF	6A00078TG3	2,5	0	78	5	3	6	2,45	22,5
TTRF	STRF	6A00078T3	2,5	0	78	5	3	6	2,45	20
TTRF	STRF	6A00078SG3	2,5	0	78	5	3	6	2,45	17,5
TTRF	STRF	6A00078S3	2,5	0	78	5	3	6	2,45	15
TTRF	STRF	6A00078QG3	2,5	0	78	5	3	6	2,45	12,5
TTRF	STRF	6A00078Q3	2,5	0	78	5	3	6	2,45	10
TTRF	STRF	6A00062U3	2,5	0	62	5	3	6	2,45	25
TTRF	STRF	6A00062TG3	2,5	0	62	5	3	6	2,45	22,5
TTRF	STRF	6A00062T3	2,5	0	62	5	3	6	2,45	20
TTRF	STRF	6A00062SG3	2,5	0	62	5	3	6	2,45	17,5
TTRF	STRF	6A00062S3	2,5	0	62	5	3	6	2,45	15
TTRF	STRF	6A00062QG3	2,5	0	62	5	3	6	2,45	12,5
TTRF	STRF	6A00062Q3	2,5	0	62	5	3	6	2,45	10
TTRF	STRF	6A00052Q3	2,5	0	52	4	3	6	2,45	10
TTRF	STRF	6A00052LG3	2,5	0	52	4	3	6	2,45	7,5
TTRF	STRF	6A00052L3	2,5	0	52	4	3	6	2,45	5





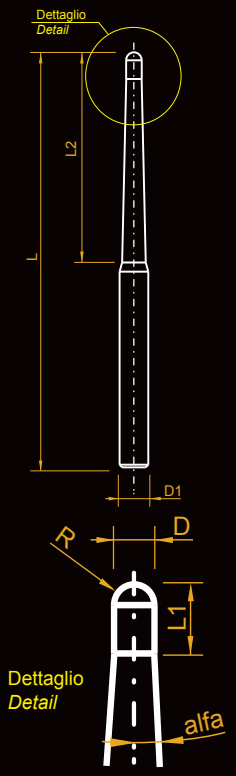
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 2,5

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8A1A120ZU2-15	2,5	1,25	120	5	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8A1A120ZT2-15	2,5	1,25	120	5	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8A1A120ZS2-15	2,5	1,25	120	5	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8A1A105ZQ2-15	2,5	1,25	105	5	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8A1A105ZL2-15	2,5	1,25	105	5	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8A1A105Z2-15	2,5	1,25	105	5	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6A1A105Z2-15	2,5	1,25	105	5	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6A1A078Y2-15	2,5	1,25	78	5	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6A1A078X2-15	2,5	1,25	78	5	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6A1A078W2-15	2,5	1,25	78	5	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6A1A078V2-15	2,5	1,25	78	5	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6A1A078U2-15	2,5	1,25	78	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6A1A078T2-15	2,5	1,25	78	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6A1A078S2-15	2,5	1,25	78	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6A1A062U2-15	2,5	1,25	62	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6A1A062T2-15	2,5	1,25	62	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6A1A062S2-15	2,5	1,25	62	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8A1A120ZU2-10	2,5	1,25	120	5	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8A1A120ZT2-10	2,5	1,25	120	5	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8A1A120ZS2-10	2,5	1,25	120	5	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8A1A105ZQ2-10	2,5	1,25	105	5	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8A1A105ZL2-10	2,5	1,25	105	5	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8A1A105Z2-10	2,5	1,25	105	5	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6A1A105Z2-10	2,5	1,25	105	5	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6A1A078Y2-10	2,5	1,25	78	5	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6A1A078X2-10	2,5	1,25	78	5	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6A1A078W2-10	2,5	1,25	78	5	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6A1A078V2-10	2,5	1,25	78	5	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6A1A078U2-10	2,5	1,25	78	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6A1A078T2-10	2,5	1,25	78	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6A1A078S2-10	2,5	1,25	78	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6A1A062U2-10	2,5	1,25	62	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6A1A062T2-10	2,5	1,25	62	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6A1A062S2-10	2,5	1,25	62	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8A1A120ZU2-05	2,5	1,25	120	5	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8A1A120ZT2-05	2,5	1,25	120	5	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8A1A120ZS2-05	2,5	1,25	120	5	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8A1A105ZQ2-05	2,5	1,25	105	5	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8A1A105ZL2-05	2,5	1,25	105	5	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8A1A105Z2-05	2,5	1,25	105	5	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6A1A105Z2-05	2,5	1,25	105	5	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6A1A078Y2-05	2,5	1,25	78	5	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6A1A078X2-05	2,5	1,25	78	5	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6A1A078W2-05	2,5	1,25	78	5	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6A1A078V2-05	2,5	1,25	78	5	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6A1A078U2-05	2,5	1,25	78	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6A1A078T2-05	2,5	1,25	78	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6A1A078S2-05	2,5	1,25	78	5	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6A1A062U2-05	2,5	1,25	62	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6A1A062T2-05	2,5	1,25	62	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6A1A062S2-05	2,5	1,25	62	5	2	6	15	<0,5°



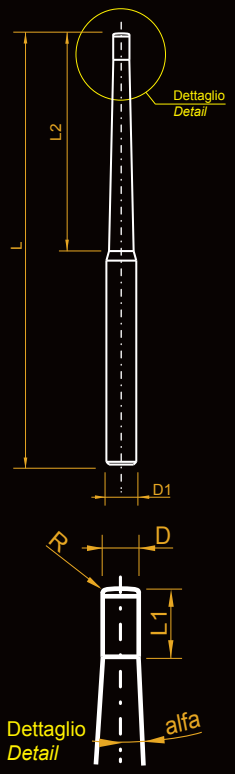
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 2,5

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8A10120ZU2-15	2,5	1	120	5	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8A10120ZT2-15	2,5	1	120	5	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8A10120ZS2-15	2,5	1	120	5	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8A10105ZQ2-15	2,5	1	105	5	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8A10105ZL2-15	2,5	1	105	5	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8A10105Z2-15	2,5	1	105	5	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6A10105Z2-15	2,5	1	105	5	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6A10078Y2-15	2,5	1	78	5	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6A10078X2-15	2,5	1	78	5	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6A10078W2-15	2,5	1	78	5	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6A10078V2-15	2,5	1	78	5	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6A10078U2-15	2,5	1	78	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6A10078T2-15	2,5	1	78	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6A10078S2-15	2,5	1	78	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6A10062U2-15	2,5	1	62	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6A10062T2-15	2,5	1	62	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6A10062S2-15	2,5	1	62	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8A10120ZU2-10	2,5	1	120	5	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8A10120ZT2-10	2,5	1	120	5	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8A10120ZS2-10	2,5	1	120	5	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8A10105ZQ2-10	2,5	1	105	5	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8A10105ZL2-10	2,5	1	105	5	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8A10105Z2-10	2,5	1	105	5	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6A10105Z2-10	2,5	1	105	5	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6A10078Y2-10	2,5	1	78	5	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6A10078X2-10	2,5	1	78	5	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6A10078W2-10	2,5	1	78	5	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6A10078V2-10	2,5	1	78	5	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6A10078U2-10	2,5	1	78	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6A10078T2-10	2,5	1	78	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6A10078S2-10	2,5	1	78	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6A10062U2-10	2,5	1	62	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6A10062T2-10	2,5	1	62	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6A10062S2-10	2,5	1	62	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8A10120ZU2-05	2,5	1	120	5	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8A10120ZT2-05	2,5	1	120	5	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8A10120ZS2-05	2,5	1	120	5	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8A10105ZQ2-05	2,5	1	105	5	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8A10105ZL2-05	2,5	1	105	5	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8A10105Z2-05	2,5	1	105	5	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6A10105Z2-05	2,5	1	105	5	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6A10078Y2-05	2,5	1	78	5	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6A10078X2-05	2,5	1	78	5	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6A10078W2-05	2,5	1	78	5	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6A10078V2-05	2,5	1	78	5	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6A10078U2-05	2,5	1	78	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6A10078T2-05	2,5	1	78	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6A10078S2-05	2,5	1	78	5	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6A10062U2-05	2,5	1	62	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6A10062T2-05	2,5	1	62	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6A10062S2-05	2,5	1	62	5	2	6	15	<0,5°



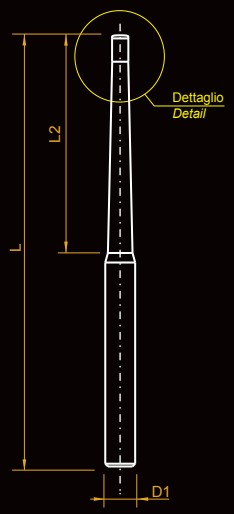
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 2,5

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8A05120ZU2-15	2,5	0,5	120	5	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8A05120ZT2-15	2,5	0,5	120	5	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8A05120ZS2-15	2,5	0,5	120	5	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8A05105ZQ2-15	2,5	0,5	105	5	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8A05105ZL2-15	2,5	0,5	105	5	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8A05105Z2-15	2,5	0,5	105	5	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6A05105Z2-15	2,5	0,5	105	5	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6A05078Y2-15	2,5	0,5	78	5	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6A05078X2-15	2,5	0,5	78	5	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6A05078W2-15	2,5	0,5	78	5	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6A05078V2-15	2,5	0,5	78	5	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6A05078U2-15	2,5	0,5	78	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6A05078T2-15	2,5	0,5	78	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6A05078S2-15	2,5	0,5	78	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6A05062U2-15	2,5	0,5	62	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6A05062T2-15	2,5	0,5	62	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6A05062S2-15	2,5	0,5	62	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8A05120ZU2-10	2,5	0,5	120	5	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8A05120ZT2-10	2,5	0,5	120	5	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8A05120ZS2-10	2,5	0,5	120	5	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8A05105ZQ2-10	2,5	0,5	105	5	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8A05105ZL2-10	2,5	0,5	105	5	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8A05105Z2-10	2,5	0,5	105	5	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6A05105Z2-10	2,5	0,5	105	5	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6A05078Y2-10	2,5	0,5	78	5	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6A05078X2-10	2,5	0,5	78	5	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6A05078W2-10	2,5	0,5	78	5	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6A05078V2-10	2,5	0,5	78	5	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6A05078U2-10	2,5	0,5	78	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6A05078T2-10	2,5	0,5	78	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6A05078S2-10	2,5	0,5	78	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6A05062U2-10	2,5	0,5	62	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6A05062T2-10	2,5	0,5	62	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6A05062S2-10	2,5	0,5	62	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8A05120ZU2-05	2,5	0,5	120	5	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8A05120ZT2-05	2,5	0,5	120	5	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8A05120ZS2-05	2,5	0,5	120	5	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8A05105ZQ2-05	2,5	0,5	105	5	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8A05105ZL2-05	2,5	0,5	105	5	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8A05105Z2-05	2,5	0,5	105	5	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6A05105Z2-05	2,5	0,5	105	5	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6A05078Y2-05	2,5	0,5	78	5	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6A05078X2-05	2,5	0,5	78	5	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6A05078W2-05	2,5	0,5	78	5	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6A05078V2-05	2,5	0,5	78	5	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6A05078U2-05	2,5	0,5	78	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6A05078T2-05	2,5	0,5	78	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6A05078S2-05	2,5	0,5	78	5	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6A05062U2-05	2,5	0,5	62	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6A05062T2-05	2,5	0,5	62	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6A05062S2-05	2,5	0,5	62	5	2	6	15	<0,5°





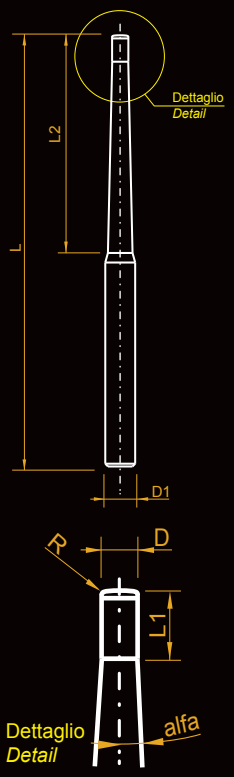
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 2,5

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



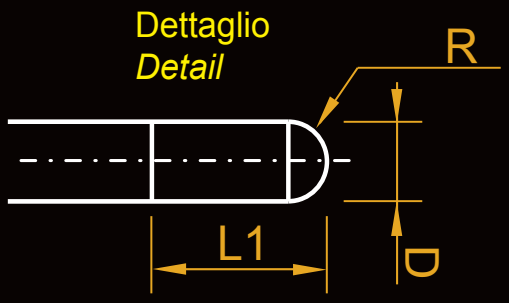
STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8A02120ZU2-15	2,5	0,2	120	5	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8A02120ZT2-15	2,5	0,2	120	5	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8A02120ZS2-15	2,5	0,2	120	5	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8A02105ZQ2-15	2,5	0,2	105	5	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8A02105ZL2-15	2,5	0,2	105	5	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8A02105Z2-15	2,5	0,2	105	5	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6A02105Z2-15	2,5	0,2	105	5	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6A02078Y2-15	2,5	0,2	78	5	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6A02078X2-15	2,5	0,2	78	5	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6A02078W2-15	2,5	0,2	78	5	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6A02078V2-15	2,5	0,2	78	5	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6A02078U2-15	2,5	0,2	78	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6A02078T2-15	2,5	0,2	78	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6A02078S2-15	2,5	0,2	78	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6A02062U2-15	2,5	0,2	62	5	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6A02062T2-15	2,5	0,2	62	5	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6A02062S2-15	2,5	0,2	62	5	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8A02120ZU2-10	2,5	0,2	120	5	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8A02120ZT2-10	2,5	0,2	120	5	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8A02120ZS2-10	2,5	0,2	120	5	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8A02105ZQ2-10	2,5	0,2	105	5	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8A02105ZL2-10	2,5	0,2	105	5	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8A02105Z2-10	2,5	0,2	105	5	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6A02105Z2-10	2,5	0,2	105	5	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6A02078Y2-10	2,5	0,2	78	5	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6A02078X2-10	2,5	0,2	78	5	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6A02078W2-10	2,5	0,2	78	5	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6A02078V2-10	2,5	0,2	78	5	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6A02078U2-10	2,5	0,2	78	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6A02078T2-10	2,5	0,2	78	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6A02078S2-10	2,5	0,2	78	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6A02062U2-10	2,5	0,2	62	5	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6A02062T2-10	2,5	0,2	62	5	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6A02062S2-10	2,5	0,2	62	5	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8A02120ZU2-05	2,5	0,2	120	5	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8A02120ZT2-05	2,5	0,2	120	5	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8A02120ZS2-05	2,5	0,2	120	5	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8A02105ZQ2-05	2,5	0,2	105	5	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8A02105ZL2-05	2,5	0,2	105	5	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8A02105Z2-05	2,5	0,2	105	5	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6A02105Z2-05	2,5	0,2	105	5	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6A02078Y2-05	2,5	0,2	78	5	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6A02078X2-05	2,5	0,2	78	5	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6A02078W2-05	2,5	0,2	78	5	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6A02078V2-05	2,5	0,2	78	5	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6A02078U2-05	2,5	0,2	78	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6A02078T2-05	2,5	0,2	78	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6A02078S2-05	2,5	0,2	78	5	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6A02062U2-05	2,5	0,2	62	5	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6A02062T2-05	2,5	0,2	62	5	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6A02062S2-05	2,5	0,2	62	5	2	6	15	<0,5°

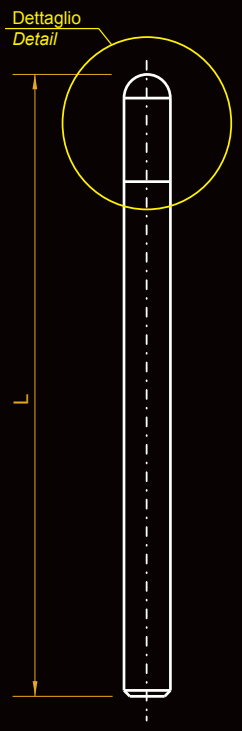


Frese testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	021005202	2	1	52	4	2

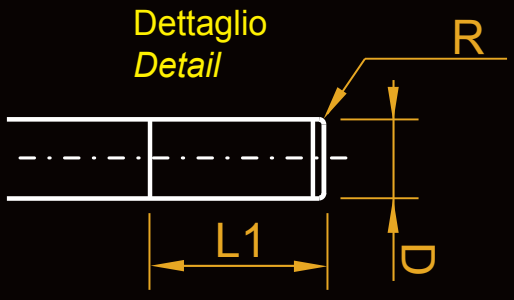


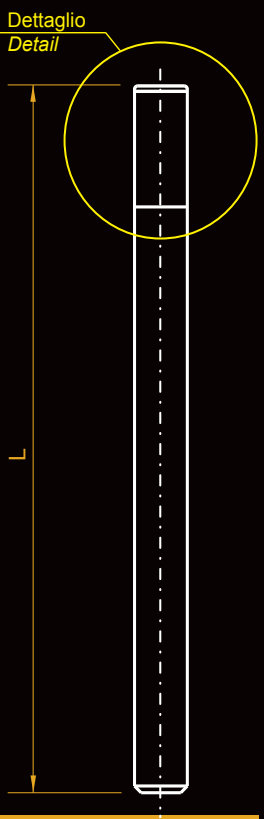


Frese testa torica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z
TATF	SATF	020505202	2	0.5	52	4	2
TATF	SATF	020205202	2	0.2	52	4	2



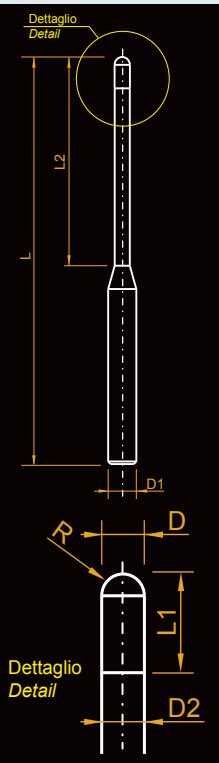


* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



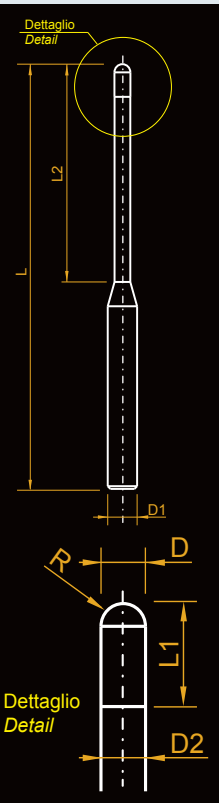
STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	6210078V2	2	1	78	4	2	6	1,95	30
TTRF	STRF	6210078UG2	2	1	78	4	2	6	1,95	27,5
TTRF	STRF	6210078U2	2	1	78	4	2	6	1,95	25
TTRF	STRF	6210078TG2	2	1	78	4	2	6	1,95	22,5
TTRF	STRF	6210078T2	2	1	78	4	2	6	1,95	20
TTRF	STRF	6210078SG2	2	1	78	4	2	6	1,95	17,5
TTRF	STRF	6210078S2	2	1	78	4	2	6	1,95	15
TTRF	STRF	6210078QG2	2	1	78	4	2	6	1,95	12,5
TTRF	STRF	6210078Q2	2	1	78	4	2	6	1,95	10
TTRF	STRF	6210062U2	2	1	62	4	2	6	1,95	25
TTRF	STRF	6210062TG2	2	1	62	4	2	6	1,95	22,5
TTRF	STRF	6210062T2	2	1	62	4	2	6	1,95	20
TTRF	STRF	6210062SG2	2	1	62	4	2	6	1,95	17,5
TTRF	STRF	6210062S2	2	1	62	4	2	6	1,95	15
TTRF	STRF	6210062QG2	2	1	62	4	2	6	1,95	12,5
TTRF	STRF	6210062Q2	2	1	62	4	2	6	1,95	10
TTRF	STRF	6210052Q2	2	1	52	4	2	6	1,95	10
TTRF	STRF	6210052LG2	2	1	52	4	2	6	1,95	7,5
TTRF	STRF	6210052L2	2	1	52	4	2	6	1,95	5



Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	4210062U2	2	1	62	4	2	4	1,95	25
TTRF	STRF	4210062TG2	2	1	62	4	2	4	1,95	22,5
TTRF	STRF	4210062T2	2	1	62	4	2	4	1,95	20
TTRF	STRF	4210062SG2	2	1	62	4	2	4	1,95	17,5
TTRF	STRF	4210062S2	2	1	62	4	2	4	1,95	15
TTRF	STRF	4210062QG2	2	1	62	4	2	4	1,95	12,5
TTRF	STRF	4210062Q2	2	1	62	4	2	4	1,95	10
TTRF	STRF	4210052U2	2	1	52	4	2	4	1,95	25
TTRF	STRF	4210052TG2	2	1	52	4	2	4	1,95	22,5
TTRF	STRF	4210052T2	2	1	52	4	2	4	1,95	20
TTRF	STRF	4210052SG2	2	1	52	4	2	4	1,95	17,5
TTRF	STRF	4210052S2	2	1	52	4	2	4	1,95	15
TTRF	STRF	4210052QG2	2	1	52	4	2	4	1,95	12,5
TTRF	STRF	4210052Q2	2	1	52	4	2	4	1,95	10
TTRF	STRF	4210045LG2	2	1	45	4	2	4	1,95	7,5
TTRF	STRF	4210045L2	2	1	45	4	2	4	1,95	5



FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 2

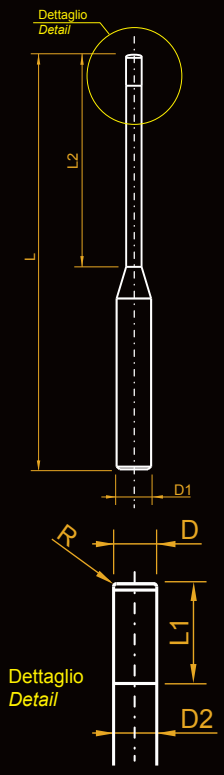
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	6205078V2	2	0,5	78	4	2	6	1,95	30
TTRF	STRF	6205078UG2	2	0,5	78	4	2	6	1,95	27,5
TTRF	STRF	6205078U2	2	0,5	78	4	2	6	1,95	25
TTRF	STRF	6205078TG2	2	0,5	78	4	2	6	1,95	22,5
TTRF	STRF	6205078T2	2	0,5	78	4	2	6	1,95	20
TTRF	STRF	6205078SG2	2	0,5	78	4	2	6	1,95	17,5
TTRF	STRF	6205078S2	2	0,5	78	4	2	6	1,95	15
TTRF	STRF	6205078QG2	2	0,5	78	4	2	6	1,95	12,5
TTRF	STRF	6205078Q2	2	0,5	78	4	2	6	1,95	10
TTRF	STRF	6205062U2	2	0,5	62	4	2	6	1,95	25
TTRF	STRF	6205062TG2	2	0,5	62	4	2	6	1,95	22,5
TTRF	STRF	6205062T2	2	0,5	62	4	2	6	1,95	20
TTRF	STRF	6205062SG2	2	0,5	62	4	2	6	1,95	17,5
TTRF	STRF	6205062S2	2	0,5	62	4	2	6	1,95	15
TTRF	STRF	6205062QG2	2	0,5	62	4	2	6	1,95	12,5
TTRF	STRF	6205062Q2	2	0,5	62	4	2	6	1,95	10
TTRF	STRF	6205052Q2	2	0,5	52	4	2	6	1,95	10
TTRF	STRF	6205052LG2	2	0,5	52	4	2	6	1,95	7,5
TTRF	STRF	6205052L2	2	0,5	52	4	2	6	1,95	5
TTRF	STRF	6202078V2	2	0,2	78	4	2	6	1,95	30
TTRF	STRF	6202078UG2	2	0,2	78	4	2	6	1,95	27,5
TTRF	STRF	6202078U2	2	0,2	78	4	2	6	1,95	25
TTRF	STRF	6202078TG2	2	0,2	78	4	2	6	1,95	22,5
TTRF	STRF	6202078T2	2	0,2	78	4	2	6	1,95	20
TTRF	STRF	6202078SG2	2	0,2	78	4	2	6	1,95	17,5
TTRF	STRF	6202078S2	2	0,2	78	4	2	6	1,95	15
TTRF	STRF	6202078QG2	2	0,2	78	4	2	6	1,95	12,5
TTRF	STRF	6202078Q2	2	0,2	78	4	2	6	1,95	10
TTRF	STRF	6202062U2	2	0,2	62	4	2	6	1,95	25
TTRF	STRF	6202062TG2	2	0,2	62	4	2	6	1,95	22,5
TTRF	STRF	6202062T2	2	0,2	62	4	2	6	1,95	20
TTRF	STRF	6202062SG2	2	0,2	62	4	2	6	1,95	17,5
TTRF	STRF	6202062S2	2	0,2	62	4	2	6	1,95	15
TTRF	STRF	6202062QG2	2	0,2	62	4	2	6	1,95	12,5
TTRF	STRF	6202062Q2	2	0,2	62	4	2	6	1,95	10
TTRF	STRF	6202052Q2	2	0,2	52	4	2	6	1,95	10
TTRF	STRF	6202052LG2	2	0,2	52	4	2	6	1,95	7,5
TTRF	STRF	6202052L2	2	0,2	52	4	2	6	1,95	5



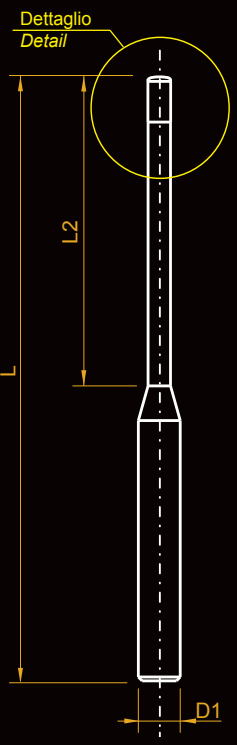
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

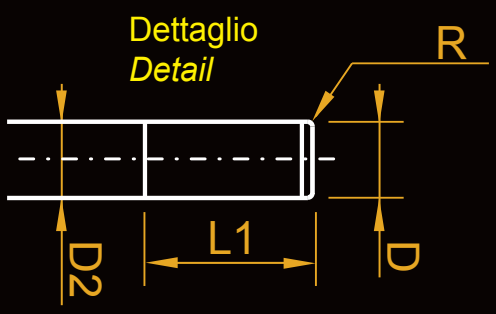
Ø 2

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	4205062U2	2	0,5	62	4	2	4	1,95	25
TTRF	STRF	4205062TG2	2	0,5	62	4	2	4	1,95	22,5
TTRF	STRF	4205062T2	2	0,5	62	4	2	4	1,95	20
TTRF	STRF	4205062SG2	2	0,5	62	4	2	4	1,95	17,5
TTRF	STRF	4205062S2	2	0,5	62	4	2	4	1,95	15
TTRF	STRF	4205062QG2	2	0,5	62	4	2	4	1,95	12,5
TTRF	STRF	4205062Q2	2	0,5	62	4	2	4	1,95	10
TTRF	STRF	4205052U2	2	0,5	52	4	2	4	1,95	25
TTRF	STRF	4205052TG2	2	0,5	52	4	2	4	1,95	22,5
TTRF	STRF	4205052T2	2	0,5	52	4	2	4	1,95	20
TTRF	STRF	4205052SG2	2	0,5	52	4	2	4	1,95	17,5
TTRF	STRF	4205052S2	2	0,5	52	4	2	4	1,95	15
TTRF	STRF	4205052QG2	2	0,5	52	4	2	4	1,95	12,5
TTRF	STRF	4205052Q2	2	0,5	52	4	2	4	1,95	10
TTRF	STRF	4205045LG2	2	0,5	45	4	2	4	1,95	7,5
TTRF	STRF	4205045L2	2	0,5	45	4	2	4	1,95	5
TTRF	STRF	4202062U2	2	0,2	62	4	2	4	1,95	25
TTRF	STRF	4202062TG2	2	0,2	62	4	2	4	1,95	22,5
TTRF	STRF	4202062T2	2	0,2	62	4	2	4	1,95	20
TTRF	STRF	4202062SG2	2	0,2	62	4	2	4	1,95	17,5
TTRF	STRF	4202062S2	2	0,2	62	4	2	4	1,95	15
TTRF	STRF	4202062QG2	2	0,2	62	4	2	4	1,95	12,5
TTRF	STRF	4202062Q2	2	0,2	62	4	2	4	1,95	10
TTRF	STRF	4202052U2	2	0,2	52	4	2	4	1,95	25
TTRF	STRF	4202052TG2	2	0,2	52	4	2	4	1,95	22,5
TTRF	STRF	4202052T2	2	0,2	52	4	2	4	1,95	20
TTRF	STRF	4202052SG2	2	0,2	52	4	2	4	1,95	17,5
TTRF	STRF	4202052S2	2	0,2	52	4	2	4	1,95	15
TTRF	STRF	4202052QG2	2	0,2	52	4	2	4	1,95	12,5
TTRF	STRF	4202052Q2	2	0,2	52	4	2	4	1,95	10
TTRF	STRF	4202045LG2	2	0,2	45	4	2	4	1,95	7,5
TTRF	STRF	4202045L2	2	0,2	45	4	2	4	1,95	5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 2

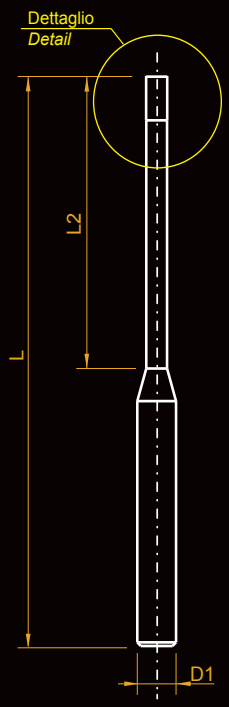
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

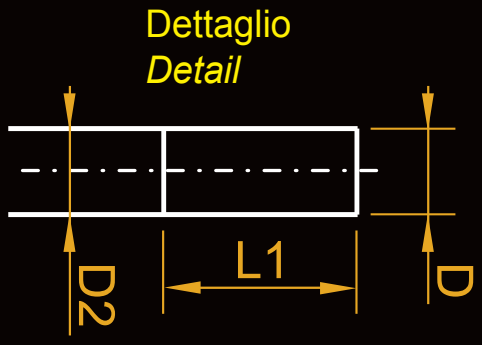
Frese a spigolo rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical end mills without radius for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TTRF	STRF	6200078V3	2	0	78	4	3	6	1,95	30
TTRF	STRF	6200078UG3	2	0	78	4	3	6	1,95	27,5
TTRF	STRF	6200078U3	2	0	78	4	3	6	1,95	25
TTRF	STRF	6200078TG3	2	0	78	4	3	6	1,95	22,5
TTRF	STRF	6200078T3	2	0	78	4	3	6	1,95	20
TTRF	STRF	6200078SG3	2	0	78	4	3	6	1,95	17,5
TTRF	STRF	6200078S3	2	0	78	4	3	6	1,95	15
TTRF	STRF	6200078QG3	2	0	78	4	3	6	1,95	12,5
TTRF	STRF	6200078Q3	2	0	78	4	3	6	1,95	10
TTRF	STRF	6200062U3	2	0	62	4	3	6	1,95	25
TTRF	STRF	6200062TG3	2	0	62	4	3	6	1,95	22,5
TTRF	STRF	6200062T3	2	0	62	4	3	6	1,95	20
TTRF	STRF	6200062SG3	2	0	62	4	3	6	1,95	17,5
TTRF	STRF	6200062S3	2	0	62	4	3	6	1,95	15
TTRF	STRF	6200062QG3	2	0	62	4	3	6	1,95	12,5
TTRF	STRF	620006ZQ3	2	0	62	4	3	6	1,95	10
TTRF	STRF	620005ZQ3	2	0	52	4	3	6	1,95	10
TTRF	STRF	6200052LG3	2	0	52	4	3	6	1,95	7,5
TTRF	STRF	6200052L3	2	0	52	4	3	6	1,95	5



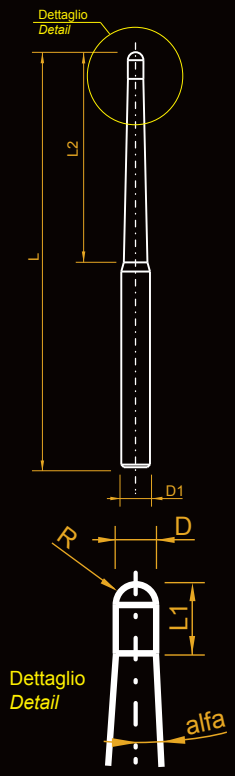


FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8210120ZU2-15	2	1	120	4	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8210120ZT2-15	2	1	120	4	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8210120ZS2-15	2	1	120	4	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8210105ZQ2-15	2	1	105	4	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8210105ZL2-15	2	1	105	4	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8210105Z2-15	2	1	105	4	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6210105Z2-15	2	1	105	4	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6210078Y2-15	2	1	78	4	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6210078X2-15	2	1	78	4	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6210078W2-15	2	1	78	4	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6210078V2-15	2	1	78	4	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6210078U2-15	2	1	78	4	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6210078T2-15	2	1	78	4	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6210078S2-15	2	1	78	4	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6210062U2-15	2	1	62	4	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6210062T2-15	2	1	62	4	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6210062S2-15	2	1	62	4	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8210120ZU2-10	2	1	120	4	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8210120ZT2-10	2	1	120	4	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8210120ZS2-10	2	1	120	4	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8210105ZQ2-10	2	1	105	4	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8210105ZL2-10	2	1	105	4	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8210105Z2-10	2	1	105	4	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6210105Z2-10	2	1	105	4	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6210078Y2-10	2	1	78	4	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6210078X2-10	2	1	78	4	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6210078W2-10	2	1	78	4	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6210078V2-10	2	1	78	4	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6210078U2-10	2	1	78	4	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6210078T2-10	2	1	78	4	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6210078S2-10	2	1	78	4	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6210062U2-10	2	1	62	4	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6210062T2-10	2	1	62	4	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6210062S2-10	2	1	62	4	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8210120ZU2-05	2	1	120	4	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8210120ZT2-05	2	1	120	4	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8210120ZS2-05	2	1	120	4	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8210105ZQ2-05	2	1	105	4	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8210105ZL2-05	2	1	105	4	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8210105Z2-05	2	1	105	4	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6210105Z2-05	2	1	105	4	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6210078Y2-05	2	1	78	4	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6210078X2-05	2	1	78	4	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6210078W2-05	2	1	78	4	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6210078V2-05	2	1	78	4	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6210078U2-05	2	1	78	4	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6210078T2-05	2	1	78	4	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6210078S2-05	2	1	78	4	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6210062U2-05	2	1	62	4	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6210062T2-05	2	1	62	4	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6210062S2-05	2	1	62	4	2	6	15	<0,5°

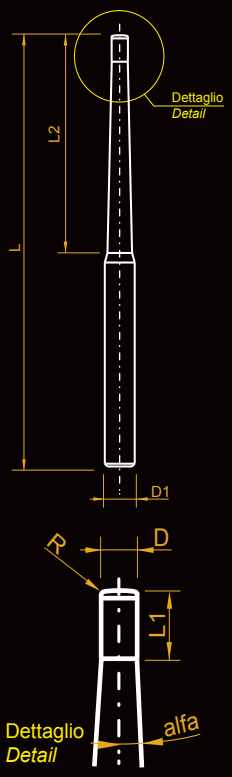


Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8205120ZU2-15	2	0,5	120	4	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8205120ZT2-15	2	0,5	120	4	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8205120ZS2-15	2	0,5	120	4	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8205105ZQ2-15	2	0,5	105	4	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8205105ZL2-15	2	0,5	105	4	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8205105Z2-15	2	0,5	105	4	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6205105Z2-15	2	0,5	105	4	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6205078Y2-15	2	0,5	78	4	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6205078X2-15	2	0,5	78	4	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6205078W2-15	2	0,5	78	4	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6205078V2-15	2	0,5	78	4	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6205078U2-15	2	0,5	78	4	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6205078T2-15	2	0,5	78	4	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6205078S2-15	2	0,5	78	4	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6205062U2-15	2	0,5	62	4	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6205062T2-15	2	0,5	62	4	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6205062S2-15	2	0,5	62	4	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8205120ZU2-10	2	0,5	120	4	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8205120ZT2-10	2	0,5	120	4	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8205120ZS2-10	2	0,5	120	4	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8205105ZQ2-10	2	0,5	105	4	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8205105ZL2-10	2	0,5	105	4	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8205105Z2-10	2	0,5	105	4	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6205105Z2-10	2	0,5	105	4	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6205078Y2-10	2	0,5	78	4	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6205078X2-10	2	0,5	78	4	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6205078W2-10	2	0,5	78	4	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6205078V2-10	2	0,5	78	4	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6205078U2-10	2	0,5	78	4	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6205078T2-10	2	0,5	78	4	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6205078S2-10	2	0,5	78	4	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6205062U2-10	2	0,5	62	4	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6205062T2-10	2	0,5	62	4	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6205062S2-10	2	0,5	62	4	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8205120ZU2-05	2	0,5	120	4	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8205120ZT2-05	2	0,5	120	4	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8205120ZS2-05	2	0,5	120	4	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8205105ZQ2-05	2	0,5	105	4	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8205105ZL2-05	2	0,5	105	4	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8205105Z2-05	2	0,5	105	4	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6205105Z2-05	2	0,5	105	4	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6205078Y2-05	2	0,5	78	4	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6205078X2-05	2	0,5	78	4	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6205078W2-05	2	0,5	78	4	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6205078V2-05	2	0,5	78	4	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6205078U2-05	2	0,5	78	4	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6205078T2-05	2	0,5	78	4	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6205078S2-05	2	0,5	78	4	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6205062U2-05	2	0,5	62	4	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6205062T2-05	2	0,5	62	4	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6205062S2-05	2	0,5	62	4	2	6	15	<0,5°

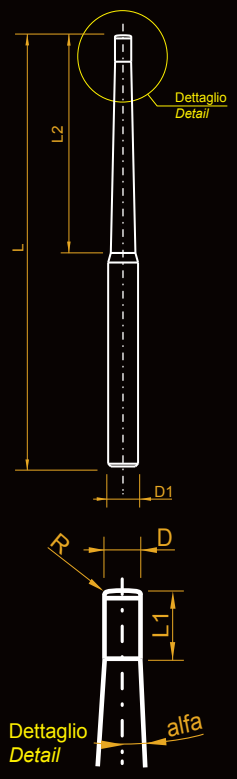


FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TTRF	STRF	8202120ZU2-15	2	0,2	120	4	2	8	75	<1,5°
TTRF	STRF	8202120ZT2-15	2	0,2	120	4	2	8	70	<1,5°
TTRF	STRF	8202120ZS2-15	2	0,2	120	4	2	8	65	<1,5°
TTRF	STRF	8202105ZQ2-15	2	0,2	105	4	2	8	60	<1,5°
TTRF	STRF	8202105ZL2-15	2	0,2	105	4	2	8	55	<1,5°
TTRF	STRF	8202105Z2-15	2	0,2	105	4	2	8	50	<1,5°
TTRF	STRF	6202105Z2-15	2	0,2	105	4	2	6	50	<1,5°
TTRF	STRF	6202078Y2-15	2	0,2	78	4	2	6	45	<1,5°
TTRF	STRF	6202078X2-15	2	0,2	78	4	2	6	40	<1,5°
TTRF	STRF	6202078W2-15	2	0,2	78	4	2	6	35	<1,5°
TTRF	STRF	6202078V2-15	2	0,2	78	4	2	6	30	<1,5°
TTRF	STRF	6202078U2-15	2	0,2	78	4	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6202078T2-15	2	0,2	78	4	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6202078S2-15	2	0,2	78	4	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	6202062U2-15	2	0,2	62	4	2	6	25	<1,5°
TTRF	STRF	6202062T2-15	2	0,2	62	4	2	6	20	<1,5°
TTRF	STRF	6202062S2-15	2	0,2	62	4	2	6	15	<1,5°
TTRF	STRF	8202120ZU2-10	2	0,2	120	4	2	8	75	<1,0°
TTRF	STRF	8202120ZT2-10	2	0,2	120	4	2	8	70	<1,0°
TTRF	STRF	8202120ZS2-10	2	0,2	120	4	2	8	65	<1,0°
TTRF	STRF	8202105ZQ2-10	2	0,2	105	4	2	8	60	<1,0°
TTRF	STRF	8202105ZL2-10	2	0,2	105	4	2	8	55	<1,0°
TTRF	STRF	8202105Z2-10	2	0,2	105	4	2	8	50	<1,0°
TTRF	STRF	6202105Z2-10	2	0,2	105	4	2	6	50	<1,0°
TTRF	STRF	6202078Y2-10	2	0,2	78	4	2	6	45	<1,0°
TTRF	STRF	6202078X2-10	2	0,2	78	4	2	6	40	<1,0°
TTRF	STRF	6202078W2-10	2	0,2	78	4	2	6	35	<1,0°
TTRF	STRF	6202078V2-10	2	0,2	78	4	2	6	30	<1,0°
TTRF	STRF	6202078U2-10	2	0,2	78	4	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6202078T2-10	2	0,2	78	4	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6202078S2-10	2	0,2	78	4	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	6202062U2-10	2	0,2	62	4	2	6	25	<1,0°
TTRF	STRF	6202062T2-10	2	0,2	62	4	2	6	20	<1,0°
TTRF	STRF	6202062S2-10	2	0,2	62	4	2	6	15	<1,0°
TTRF	STRF	8202120ZU2-05	2	0,2	120	4	2	8	75	<0,5°
TTRF	STRF	8202120ZT2-05	2	0,2	120	4	2	8	70	<0,5°
TTRF	STRF	8202120ZS2-05	2	0,2	120	4	2	8	65	<0,5°
TTRF	STRF	8202105ZQ2-05	2	0,2	105	4	2	8	60	<0,5°
TTRF	STRF	8202105ZL2-05	2	0,2	105	4	2	8	55	<0,5°
TTRF	STRF	8202105Z2-05	2	0,2	105	4	2	8	50	<0,5°
TTRF	STRF	6202105Z2-05	2	0,2	105	4	2	6	50	<0,5°
TTRF	STRF	6202078Y2-05	2	0,2	78	4	2	6	45	<0,5°
TTRF	STRF	6202078X2-05	2	0,2	78	4	2	6	40	<0,5°
TTRF	STRF	6202078W2-05	2	0,2	78	4	2	6	35	<0,5°
TTRF	STRF	6202078V2-05	2	0,2	78	4	2	6	30	<0,5°
TTRF	STRF	6202078U2-05	2	0,2	78	4	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6202078T2-05	2	0,2	78	4	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6202078S2-05	2	0,2	78	4	2	6	15	<0,5°
TTRF	STRF	6202062U2-05	2	0,2	62	4	2	6	25	<0,5°
TTRF	STRF	6202062T2-05	2	0,2	62	4	2	6	20	<0,5°
TTRF	STRF	6202062S2-05	2	0,2	62	4	2	6	15	<0,5°




performance®


ultra performance®

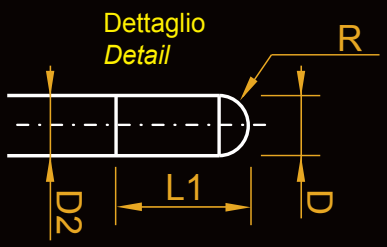

ultra performance®

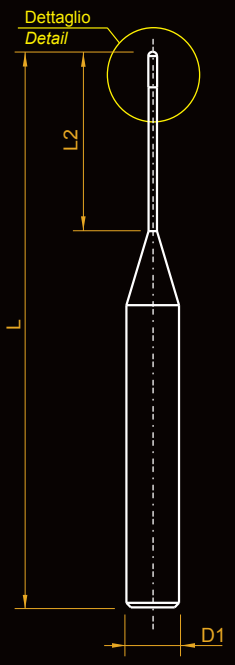
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,9
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.19.62U2	1,9	0,95	62	2	2	6	1,85	25
TMRF	SMRF	6.19.62TG2	1,9	0,95	62	2	2	6	1,85	22,5
TMRF	SMRF	6.19.62T2	1,9	0,95	62	2	2	6	1,85	20
TMRF	SMRF	6.19.62SG2	1,9	0,95	62	2	2	6	1,85	17,5
TMRF	SMRF	6.19.62S2	1,9	0,95	62	2	2	6	1,85	15
TMRF	SMRF	6.19.62QG2	1,9	0,95	62	2	2	6	1,85	12,5
TMRF	SMRF	6.19.62Q2	1,9	0,95	62	2	2	6	1,85	10
TMRF	SMRF	6.19.52Q2	1,9	0,95	52	2	2	6	1,85	10
TMRF	SMRF	6.19.52LG2	1,9	0,95	52	2	2	6	1,85	7,5
TMRF	SMRF	6.19.52L2	1,9	0,95	52	2	2	6	1,85	5
TMRF	SMRF	6.19.45G2	1,9	0,95	45	2	2	6	1,85	2,5

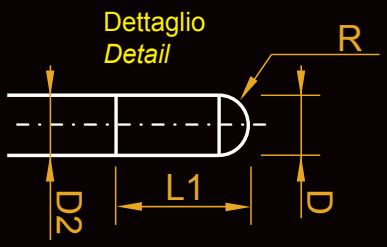


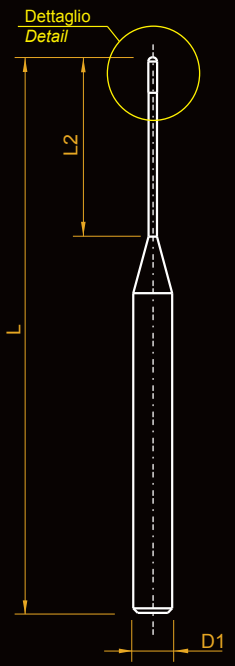


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.19.62U2	1,9	0,95	62	2	2	4	1,85	25
TMRF	SMRF	4.19.62TG2	1,9	0,95	62	2	2	4	1,85	22,5
TMRF	SMRF	4.19.62T2	1,9	0,95	62	2	2	4	1,85	20
TMRF	SMRF	4.19.62SG2	1,9	0,95	62	2	2	4	1,85	17,5
TMRF	SMRF	4.19.62S2	1,9	0,95	62	2	2	4	1,85	15
TMRF	SMRF	4.19.62QG2	1,9	0,95	62	2	2	4	1,85	12,5
TMRF	SMRF	4.19.62Q2	1,9	0,95	62	2	2	4	1,85	10
TMRF	SMRF	4.19.52Q2	1,9	0,95	52	2	2	4	1,85	10
TMRF	SMRF	4.19.52LG2	1,9	0,95	52	2	2	4	1,85	7,5
TMRF	SMRF	4.19.52L2	1,9	0,95	52	2	2	4	1,85	5
TMRF	SMRF	4.19.45G2	1,9	0,95	45	2	2	4	1,85	2,5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,9

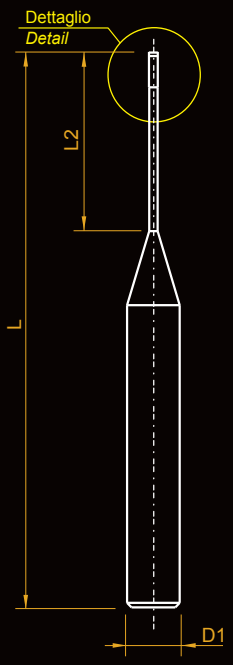
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

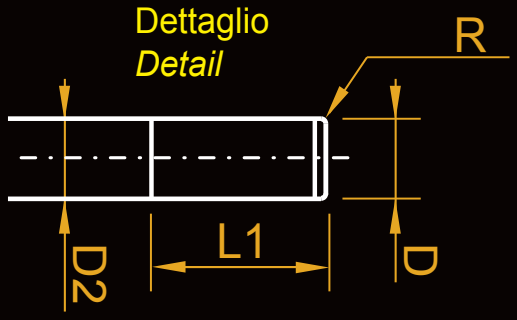
Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.19.62U4	1,9	0,5	62	2	2	6	1,85	25
TMRF	SMRF	6.19.62TG4	1,9	0,5	62	2	2	6	1,85	22,5
TMRF	SMRF	6.19.62T4	1,9	0,5	62	2	2	6	1,85	20
TMRF	SMRF	6.19.62SG4	1,9	0,5	62	2	2	6	1,85	17,5
TMRF	SMRF	6.19.62S4	1,9	0,5	62	2	2	6	1,85	15
TMRF	SMRF	6.19.62QG4	1,9	0,5	62	2	2	6	1,85	12,5
TMRF	SMRF	6.19.62Q4	1,9	0,5	62	2	2	6	1,85	10
TMRF	SMRF	6.19.52Q4	1,9	0,5	52	2	2	6	1,85	10
TMRF	SMRF	6.19.52LG4	1,9	0,5	52	2	2	6	1,85	7,5
TMRF	SMRF	6.19.52L4	1,9	0,5	52	2	2	6	1,85	5
TMRF	SMRF	6.19.45G4	1,9	0,5	45	2	2	6	1,85	2,5
TMRF	SMRF	6.19.62U3	1,9	0,38	62	2	2	6	1,85	25
TMRF	SMRF	6.19.62TG3	1,9	0,38	62	2	2	6	1,85	22,5
TMRF	SMRF	6.19.62T3	1,9	0,38	62	2	2	6	1,85	20
TMRF	SMRF	6.19.62SG3	1,9	0,38	62	2	2	6	1,85	17,5
TMRF	SMRF	6.19.62S3	1,9	0,38	62	2	2	6	1,85	15
TMRF	SMRF	6.19.62QG3	1,9	0,38	62	2	2	6	1,85	12,5
TMRF	SMRF	6.19.62Q3	1,9	0,38	62	2	2	6	1,85	10
TMRF	SMRF	6.19.52Q3	1,9	0,38	52	2	2	6	1,85	10
TMRF	SMRF	6.19.52LG3	1,9	0,38	52	2	2	6	1,85	7,5
TMRF	SMRF	6.19.52L3	1,9	0,38	52	2	2	6	1,85	5
TMRF	SMRF	6.19.45G3	1,9	0,38	45	2	2	6	1,85	2,5
TMRF	SMRF	6.19.62U1	1,9	0,19	62	2	2	6	1,85	25
TMRF	SMRF	6.19.62TG1	1,9	0,19	62	2	2	6	1,85	22,5
TMRF	SMRF	6.19.62T1	1,9	0,19	62	2	2	6	1,85	20
TMRF	SMRF	6.19.62SG1	1,9	0,19	62	2	2	6	1,85	17,5
TMRF	SMRF	6.19.62S1	1,9	0,19	62	2	2	6	1,85	15
TMRF	SMRF	6.19.62QG1	1,9	0,19	62	2	2	6	1,85	12,5
TMRF	SMRF	6.19.62Q1	1,9	0,19	62	2	2	6	1,85	10
TMRF	SMRF	6.19.52Q1	1,9	0,19	52	2	2	6	1,85	10
TMRF	SMRF	6.19.52LG1	1,9	0,19	52	2	2	6	1,85	7,5
TMRF	SMRF	6.19.52L1	1,9	0,19	52	2	2	6	1,85	5
TMRF	SMRF	6.19.45G1	1,9	0,19	45	2	2	6	1,85	2,5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,9

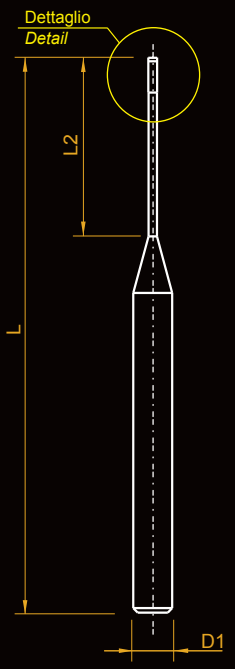
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

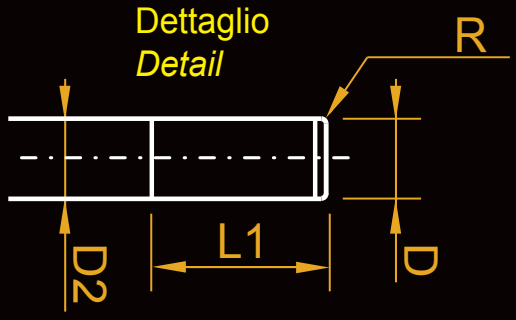
Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.19.62U4	1,9	0,5	62	2	2	4	1,85	25
TMRF	SMRF	4.19.62TG4	1,9	0,5	62	2	2	4	1,85	22,5
TMRF	SMRF	4.19.62T4	1,9	0,5	62	2	2	4	1,85	20
TMRF	SMRF	4.19.62SG4	1,9	0,5	62	2	2	4	1,85	17,5
TMRF	SMRF	4.19.62S4	1,9	0,5	62	2	2	4	1,85	15
TMRF	SMRF	4.19.62QG4	1,9	0,5	62	2	2	4	1,85	12,5
TMRF	SMRF	4.19.62Q4	1,9	0,5	62	2	2	4	1,85	10
TMRF	SMRF	4.19.52Q4	1,9	0,5	52	2	2	4	1,85	10
TMRF	SMRF	4.19.52LG4	1,9	0,5	52	2	2	4	1,85	7,5
TMRF	SMRF	4.19.52L4	1,9	0,5	52	2	2	4	1,85	5
TMRF	SMRF	4.19.45G4	1,9	0,5	45	2	2	4	1,85	2,5
TMRF	SMRF	4.19.62U3	1,9	0,38	62	2	2	4	1,85	25
TMRF	SMRF	4.19.62TG3	1,9	0,38	62	2	2	4	1,85	22,5
TMRF	SMRF	4.19.62T3	1,9	0,38	62	2	2	4	1,85	20
TMRF	SMRF	4.19.62SG3	1,9	0,38	62	2	2	4	1,85	17,5
TMRF	SMRF	4.19.62S3	1,9	0,38	62	2	2	4	1,85	15
TMRF	SMRF	4.19.62QG3	1,9	0,38	62	2	2	4	1,85	12,5
TMRF	SMRF	4.19.62Q3	1,9	0,38	62	2	2	4	1,85	10
TMRF	SMRF	4.19.52Q3	1,9	0,38	52	2	2	4	1,85	10
TMRF	SMRF	4.19.52LG3	1,9	0,38	52	2	2	4	1,85	7,5
TMRF	SMRF	4.19.52L3	1,9	0,38	52	2	2	4	1,85	5
TMRF	SMRF	4.19.45G3	1,9	0,38	45	2	2	4	1,85	2,5
TMRF	SMRF	4.19.62U1	1,9	0,19	62	2	2	4	1,85	25
TMRF	SMRF	4.19.62TG1	1,9	0,19	62	2	2	4	1,85	22,5
TMRF	SMRF	4.19.62T1	1,9	0,19	62	2	2	4	1,85	20
TMRF	SMRF	4.19.62SG1	1,9	0,19	62	2	2	4	1,85	17,5
TMRF	SMRF	4.19.62S1	1,9	0,19	62	2	2	4	1,85	15
TMRF	SMRF	4.19.62QG1	1,9	0,19	62	2	2	4	1,85	12,5
TMRF	SMRF	4.19.62Q1	1,9	0,19	62	2	2	4	1,85	10
TMRF	SMRF	4.19.52Q1	1,9	0,19	52	2	2	4	1,85	10
TMRF	SMRF	4.19.52LG1	1,9	0,19	52	2	2	4	1,85	7,5
TMRF	SMRF	4.19.52L1	1,9	0,19	52	2	2	4	1,85	5
TMRF	SMRF	4.19.45G1	1,9	0,19	45	2	2	4	1,85	2,5





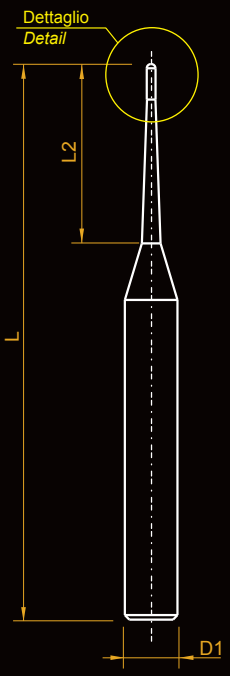
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

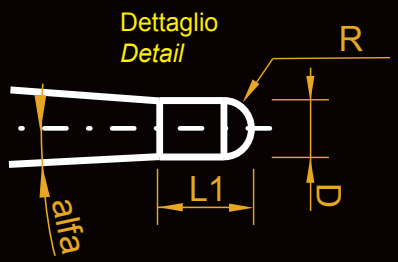
Ø 1,9

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.19.78W2-15	1,9	0,95	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78VG2-15	1,9	0,95	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78V2-15	1,9	0,95	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78UG2-15	1,9	0,95	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62U2-15	1,9	0,95	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62TG2-15	1,9	0,95	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62T2-15	1,9	0,95	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62SG2-15	1,9	0,95	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62S2-15	1,9	0,95	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62QG2-15	1,9	0,95	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62Q2-15	1,9	0,95	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.52Q2-15	1,9	0,95	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78W2-10	1,9	0,95	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78VG2-10	1,9	0,95	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78V2-10	1,9	0,95	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78UG2-10	1,9	0,95	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62U2-10	1,9	0,95	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62TG2-10	1,9	0,95	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62T2-10	1,9	0,95	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62SG2-10	1,9	0,95	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62S2-10	1,9	0,95	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62QG2-10	1,9	0,95	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62Q2-10	1,9	0,95	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.52Q2-10	1,9	0,95	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78W2-05	1,9	0,95	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.78VG2-05	1,9	0,95	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.78V2-05	1,9	0,95	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.78UG2-05	1,9	0,95	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62U2-05	1,9	0,95	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62TG2-05	1,9	0,95	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62T2-05	1,9	0,95	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62SG2-05	1,9	0,95	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62S2-05	1,9	0,95	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62QG2-05	1,9	0,95	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62Q2-05	1,9	0,95	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.52Q2-05	1,9	0,95	52	2	2	6	10	<0,5°





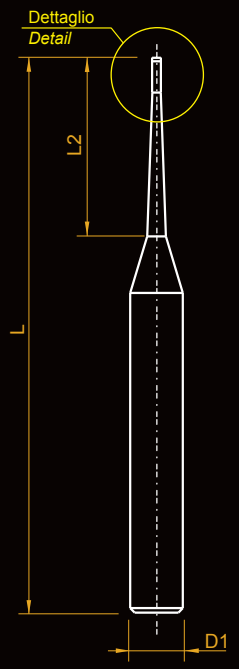
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

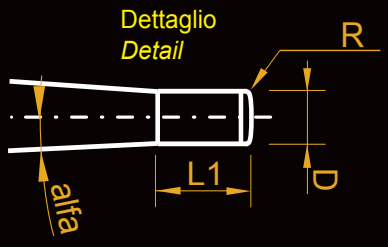
Ø 1,9

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.19.78W4-15	1,9	0,5	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78VG4-15	1,9	0,5	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78V4-15	1,9	0,5	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78UG4-15	1,9	0,5	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62U4-15	1,9	0,5	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62TG4-15	1,9	0,5	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62T4-15	1,9	0,5	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62SG4-15	1,9	0,5	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62S4-15	1,9	0,5	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62QG4-15	1,9	0,5	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62Q4-15	1,9	0,5	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.52Q4-15	1,9	0,5	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78W4-10	1,9	0,5	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78VG4-10	1,9	0,5	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78V4-10	1,9	0,5	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78UG4-10	1,9	0,5	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62U4-10	1,9	0,5	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62TG4-10	1,9	0,5	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62T4-10	1,9	0,5	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62SG4-10	1,9	0,5	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62S4-10	1,9	0,5	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62QG4-10	1,9	0,5	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62Q4-10	1,9	0,5	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.52Q4-10	1,9	0,5	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78W4-05	1,9	0,5	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.78VG4-05	1,9	0,5	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.78V4-05	1,9	0,5	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.78UG4-05	1,9	0,5	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62U4-05	1,9	0,5	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62TG4-05	1,9	0,5	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62T4-05	1,9	0,5	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62SG4-05	1,9	0,5	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62S4-05	1,9	0,5	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62QG4-05	1,9	0,5	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62Q4-05	1,9	0,5	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.52Q4-05	1,9	0,5	52	2	2	6	10	<0,5°





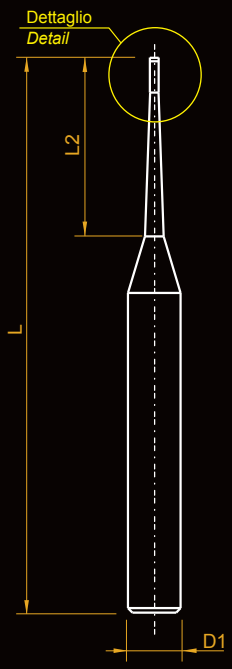
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

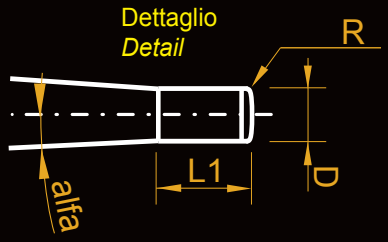
Ø 1,9

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.19.78W3-15	1,9	0,38	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78VG3-15	1,9	0,38	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78V3-15	1,9	0,38	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78UG3-15	1,9	0,38	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62U3-15	1,9	0,38	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62TG3-15	1,9	0,38	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62T3-15	1,9	0,38	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62SG3-15	1,9	0,38	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62S3-15	1,9	0,38	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62QG3-15	1,9	0,38	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62Q3-15	1,9	0,38	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.52Q3-15	1,9	0,38	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78W3-10	1,9	0,38	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78VG3-10	1,9	0,38	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78V3-10	1,9	0,38	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78UG3-10	1,9	0,38	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62U3-10	1,9	0,38	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62TG3-10	1,9	0,38	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62T3-10	1,9	0,38	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62SG3-10	1,9	0,38	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62S3-10	1,9	0,38	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62QG3-10	1,9	0,38	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62Q3-10	1,9	0,38	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.52Q3-10	1,9	0,38	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78W3-05	1,9	0,38	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.78VG3-05	1,9	0,38	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.78V3-05	1,9	0,38	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.78UG3-05	1,9	0,38	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62U3-05	1,9	0,38	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62TG3-05	1,9	0,38	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62T3-05	1,9	0,38	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62SG3-05	1,9	0,38	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62S3-05	1,9	0,38	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62QG3-05	1,9	0,38	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62Q3-05	1,9	0,38	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.52Q3-05	1,9	0,38	52	2	2	6	10	<0,5°





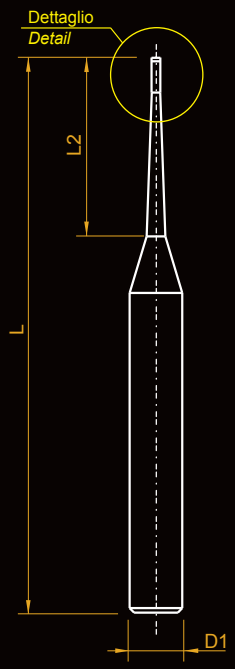
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

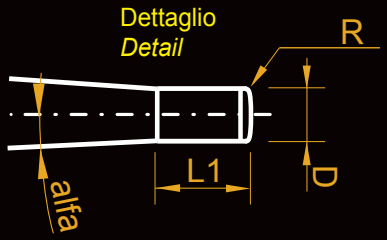
Ø 1,9

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.19.78W1-15	1,9	0,19	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78VG1-15	1,9	0,19	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78V1-15	1,9	0,19	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78UG1-15	1,9	0,19	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62U1-15	1,9	0,19	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62TG1-15	1,9	0,19	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62T1-15	1,9	0,19	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62SG1-15	1,9	0,19	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62S1-15	1,9	0,19	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62QG1-15	1,9	0,19	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.62Q1-15	1,9	0,19	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.52Q1-15	1,9	0,19	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.19.78W1-10	1,9	0,19	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78VG1-10	1,9	0,19	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78V1-10	1,9	0,19	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78UG1-10	1,9	0,19	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62U1-10	1,9	0,19	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62TG1-10	1,9	0,19	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62T1-10	1,9	0,19	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62SG1-10	1,9	0,19	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62S1-10	1,9	0,19	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62QG1-10	1,9	0,19	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.62Q1-10	1,9	0,19	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.52Q1-10	1,9	0,19	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.19.78W1-05	1,9	0,19	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.78VG1-05	1,9	0,19	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.78V1-05	1,9	0,19	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.78UG1-05	1,9	0,19	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62U1-05	1,9	0,19	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62TG1-05	1,9	0,19	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62T1-05	1,9	0,19	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62SG1-05	1,9	0,19	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62S1-05	1,9	0,19	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62QG1-05	1,9	0,19	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.62Q1-05	1,9	0,19	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.19.52Q1-05	1,9	0,19	52	2	2	6	10	<0,5°



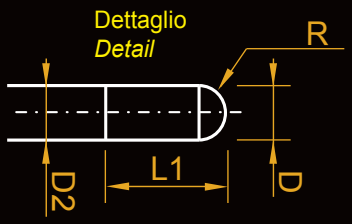


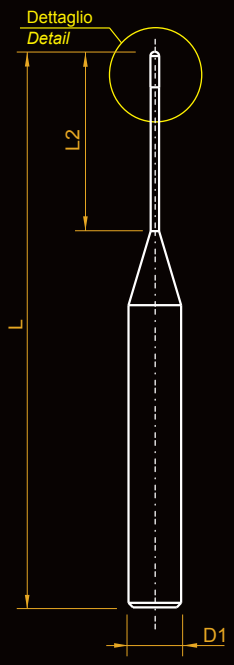
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,8
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.18.62U2	1,8	0,9	62	2	2	6	1,75	25
TMRF	SMRF	6.18.62TG2	1,8	0,9	62	2	2	6	1,75	22,5
TMRF	SMRF	6.18.62T2	1,8	0,9	62	2	2	6	1,75	20
TMRF	SMRF	6.18.62SG2	1,8	0,9	62	2	2	6	1,75	17,5
TMRF	SMRF	6.18.62S2	1,8	0,9	62	2	2	6	1,75	15
TMRF	SMRF	6.18.62QG2	1,8	0,9	62	2	2	6	1,75	12,5
TMRF	SMRF	6.18.62Q2	1,8	0,9	62	2	2	6	1,75	10
TMRF	SMRF	6.18.52Q2	1,8	0,9	52	2	2	6	1,75	10
TMRF	SMRF	6.18.52LG2	1,8	0,9	52	2	2	6	1,75	7,5
TMRF	SMRF	6.18.52L2	1,8	0,9	52	2	2	6	1,75	5
TMRF	SMRF	6.18.45G2	1,8	0,9	45	2	2	6	1,75	2,5

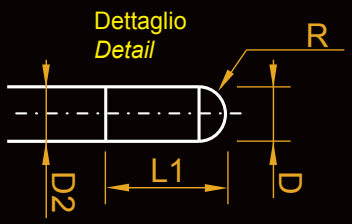


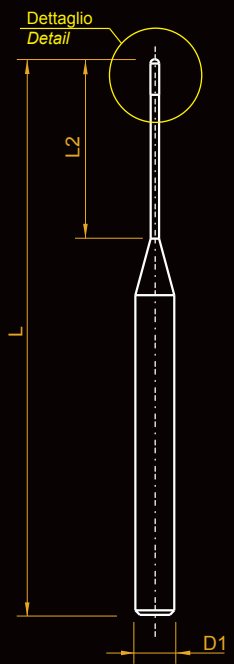


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.18.62U2	1,8	0,9	62	2	2	4	1,75	25
TMRF	SMRF	4.18.62TG2	1,8	0,9	62	2	2	4	1,75	22,5
TMRF	SMRF	4.18.62T2	1,8	0,9	62	2	2	4	1,75	20
TMRF	SMRF	4.18.62SG2	1,8	0,9	62	2	2	4	1,75	17,5
TMRF	SMRF	4.18.62S2	1,8	0,9	62	2	2	4	1,75	15
TMRF	SMRF	4.18.62QG2	1,8	0,9	62	2	2	4	1,75	12,5
TMRF	SMRF	4.18.62Q2	1,8	0,9	62	2	2	4	1,75	10
TMRF	SMRF	4.18.52Q2	1,8	0,9	52	2	2	4	1,75	10
TMRF	SMRF	4.18.52LG2	1,8	0,9	52	2	2	4	1,75	7,5
TMRF	SMRF	4.18.52L2	1,8	0,9	52	2	2	4	1,75	5
TMRF	SMRF	4.18.45G2	1,8	0,9	45	2	2	4	1,75	2,5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,8

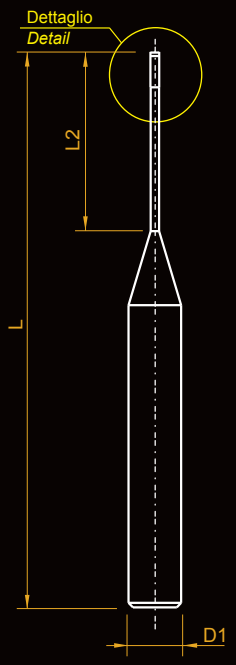
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

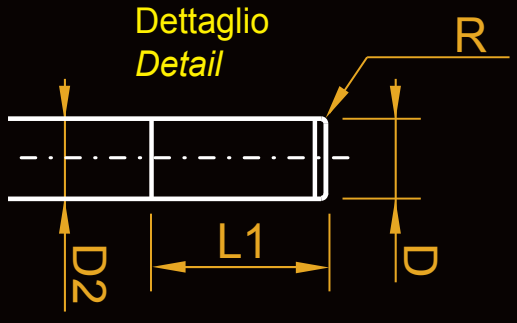
Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.18.62U4	1,8	0,5	62	2	2	6	1,75	25
TMRF	SMRF	6.18.62TG4	1,8	0,5	62	2	2	6	1,75	22,5
TMRF	SMRF	6.18.62T4	1,8	0,5	62	2	2	6	1,75	20
TMRF	SMRF	6.18.62SG4	1,8	0,5	62	2	2	6	1,75	17,5
TMRF	SMRF	6.18.62S4	1,8	0,5	62	2	2	6	1,75	15
TMRF	SMRF	6.18.62QG4	1,8	0,5	62	2	2	6	1,75	12,5
TMRF	SMRF	6.18.62Q4	1,8	0,5	62	2	2	6	1,75	10
TMRF	SMRF	6.18.52Q4	1,8	0,5	52	2	2	6	1,75	10
TMRF	SMRF	6.18.52LG4	1,8	0,5	52	2	2	6	1,75	7,5
TMRF	SMRF	6.18.52L4	1,8	0,5	52	2	2	6	1,75	5
TMRF	SMRF	6.18.45G4	1,8	0,5	45	2	2	6	1,75	2,5
TMRF	SMRF	6.18.62U3	1,8	0,36	62	2	2	6	1,75	25
TMRF	SMRF	6.18.62TG3	1,8	0,36	62	2	2	6	1,75	22,5
TMRF	SMRF	6.18.62T3	1,8	0,36	62	2	2	6	1,75	20
TMRF	SMRF	6.18.62SG3	1,8	0,36	62	2	2	6	1,75	17,5
TMRF	SMRF	6.18.62S3	1,8	0,36	62	2	2	6	1,75	15
TMRF	SMRF	6.18.62QG3	1,8	0,36	62	2	2	6	1,75	12,5
TMRF	SMRF	6.18.62Q3	1,8	0,36	62	2	2	6	1,75	10
TMRF	SMRF	6.18.52Q3	1,8	0,36	52	2	2	6	1,75	10
TMRF	SMRF	6.18.52LG3	1,8	0,36	52	2	2	6	1,75	7,5
TMRF	SMRF	6.18.52L3	1,8	0,36	52	2	2	6	1,75	5
TMRF	SMRF	6.18.45G3	1,8	0,36	45	2	2	6	1,75	2,5
TMRF	SMRF	6.18.62U1	1,8	0,18	62	2	2	6	1,75	25
TMRF	SMRF	6.18.62TG1	1,8	0,18	62	2	2	6	1,75	22,5
TMRF	SMRF	6.18.62T1	1,8	0,18	62	2	2	6	1,75	20
TMRF	SMRF	6.18.62SG1	1,8	0,18	62	2	2	6	1,75	17,5
TMRF	SMRF	6.18.62S1	1,8	0,18	62	2	2	6	1,75	15
TMRF	SMRF	6.18.62QG1	1,8	0,18	62	2	2	6	1,75	12,5
TMRF	SMRF	6.18.62Q1	1,8	0,18	62	2	2	6	1,75	10
TMRF	SMRF	6.18.52Q1	1,8	0,18	52	2	2	6	1,75	10
TMRF	SMRF	6.18.52LG1	1,8	0,18	52	2	2	6	1,75	7,5
TMRF	SMRF	6.18.52L1	1,8	0,18	52	2	2	6	1,75	5
TMRF	SMRF	6.18.45G1	1,8	0,18	45	2	2	6	1,75	2,5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,8

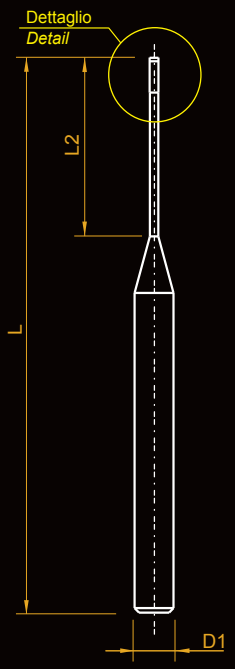
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

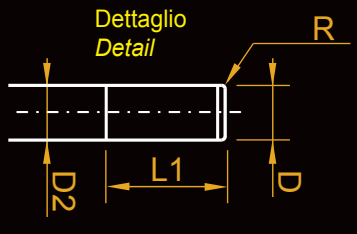
Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.18.62U4	1,8	0,5	62	2	2	4	1,75	25
TMRF	SMRF	4.18.62TG4	1,8	0,5	62	2	2	4	1,75	22,5
TMRF	SMRF	4.18.62T4	1,8	0,5	62	2	2	4	1,75	20
TMRF	SMRF	4.18.62SG4	1,8	0,5	62	2	2	4	1,75	17,5
TMRF	SMRF	4.18.62S4	1,8	0,5	62	2	2	4	1,75	15
TMRF	SMRF	4.18.62QG4	1,8	0,5	62	2	2	4	1,75	12,5
TMRF	SMRF	4.18.62Q4	1,8	0,5	62	2	2	4	1,75	10
TMRF	SMRF	4.18.52Q4	1,8	0,5	52	2	2	4	1,75	10
TMRF	SMRF	4.18.52LG4	1,8	0,5	52	2	2	4	1,75	7,5
TMRF	SMRF	4.18.52L4	1,8	0,5	52	2	2	4	1,75	5
TMRF	SMRF	4.18.45G4	1,8	0,5	45	2	2	4	1,75	2,5
TMRF	SMRF	4.18.62U3	1,8	0,36	62	2	2	4	1,75	25
TMRF	SMRF	4.18.62TG3	1,8	0,36	62	2	2	4	1,75	22,5
TMRF	SMRF	4.18.62T3	1,8	0,36	62	2	2	4	1,75	20
TMRF	SMRF	4.18.62SG3	1,8	0,36	62	2	2	4	1,75	17,5
TMRF	SMRF	4.18.62S3	1,8	0,36	62	2	2	4	1,75	15
TMRF	SMRF	4.18.62QG3	1,8	0,36	62	2	2	4	1,75	12,5
TMRF	SMRF	4.18.62Q3	1,8	0,36	62	2	2	4	1,75	10
TMRF	SMRF	4.18.52Q3	1,8	0,36	52	2	2	4	1,75	10
TMRF	SMRF	4.18.52LG3	1,8	0,36	52	2	2	4	1,75	7,5
TMRF	SMRF	4.18.52L3	1,8	0,36	52	2	2	4	1,75	5
TMRF	SMRF	4.18.45G3	1,8	0,36	45	2	2	4	1,75	2,5
TMRF	SMRF	4.18.62U1	1,8	0,18	62	2	2	4	1,75	25
TMRF	SMRF	4.18.62TG1	1,8	0,18	62	2	2	4	1,75	22,5
TMRF	SMRF	4.18.62T1	1,8	0,18	62	2	2	4	1,75	20
TMRF	SMRF	4.18.62SG1	1,8	0,18	62	2	2	4	1,75	17,5
TMRF	SMRF	4.18.62S1	1,8	0,18	62	2	2	4	1,75	15
TMRF	SMRF	4.18.62QG1	1,8	0,18	62	2	2	4	1,75	12,5
TMRF	SMRF	4.18.62Q1	1,8	0,18	62	2	2	4	1,75	10
TMRF	SMRF	4.18.52Q1	1,8	0,18	52	2	2	4	1,75	10
TMRF	SMRF	4.18.52LG1	1,8	0,18	52	2	2	4	1,75	7,5
TMRF	SMRF	4.18.52L1	1,8	0,18	52	2	2	4	1,75	5
TMRF	SMRF	4.18.45G1	1,8	0,18	45	2	2	4	1,75	2,5





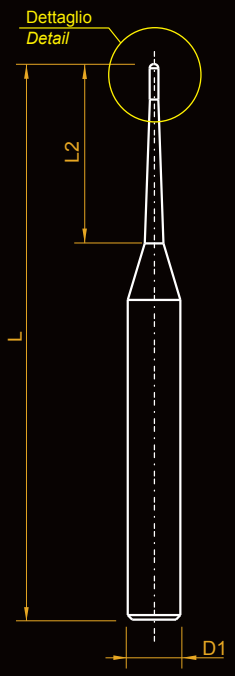
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

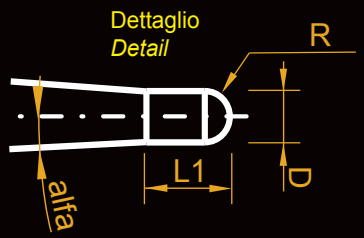
Ø 1,8

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.18.78W2-15	1,8	0,9	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78VG2-15	1,8	0,9	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78V2-15	1,8	0,9	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78UG2-15	1,8	0,9	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62U2-15	1,8	0,9	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62TG2-15	1,8	0,9	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62T2-15	1,8	0,9	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62SG2-15	1,8	0,9	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62S2-15	1,8	0,9	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62QG2-15	1,8	0,9	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62Q2-15	1,8	0,9	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.52Q2-15	1,8	0,9	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78W2-10	1,8	0,9	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78VG2-10	1,8	0,9	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78V2-10	1,8	0,9	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78UG2-10	1,8	0,9	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62U2-10	1,8	0,9	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62TG2-10	1,8	0,9	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62T2-10	1,8	0,9	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62SG2-10	1,8	0,9	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62S2-10	1,8	0,9	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62QG2-10	1,8	0,9	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62Q2-10	1,8	0,9	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.52Q2-10	1,8	0,9	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78W2-05	1,8	0,9	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.78VG2-05	1,8	0,9	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.78V2-05	1,8	0,9	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.78UG2-05	1,8	0,9	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62U2-05	1,8	0,9	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62TG2-05	1,8	0,9	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62T2-05	1,8	0,9	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62SG2-05	1,8	0,9	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62S2-05	1,8	0,9	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62QG2-05	1,8	0,9	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62Q2-05	1,8	0,9	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.52Q2-05	1,8	0,9	52	2	2	6	10	<0,5°





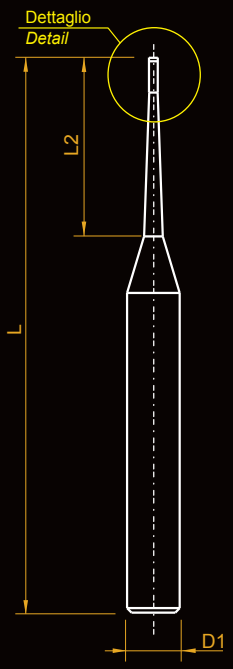
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

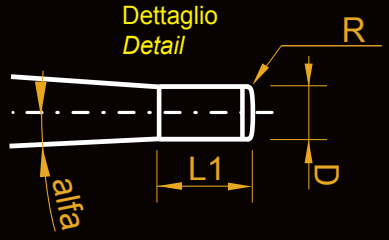
Ø 1,8

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.18.78W4-15	1,8	0,5	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78VG4-15	1,8	0,5	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78V4-15	1,8	0,5	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78UG4-15	1,8	0,5	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62U4-15	1,8	0,5	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62TG4-15	1,8	0,5	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62T4-15	1,8	0,5	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62SG4-15	1,8	0,5	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62S4-15	1,8	0,5	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62QG4-15	1,8	0,5	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62Q4-15	1,8	0,5	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.52Q4-15	1,8	0,5	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78W4-10	1,8	0,5	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78VG4-10	1,8	0,5	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78V4-10	1,8	0,5	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78UG4-10	1,8	0,5	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62U4-10	1,8	0,5	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62TG4-10	1,8	0,5	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62T4-10	1,8	0,5	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62SG4-10	1,8	0,5	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62S4-10	1,8	0,5	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62QG4-10	1,8	0,5	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62Q4-10	1,8	0,5	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.52Q4-10	1,8	0,5	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78W4-05	1,8	0,5	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.78VG4-05	1,8	0,5	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.78V4-05	1,8	0,5	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.78UG4-05	1,8	0,5	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62U4-05	1,8	0,5	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62TG4-05	1,8	0,5	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62T4-05	1,8	0,5	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62SG4-05	1,8	0,5	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62S4-05	1,8	0,5	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62QG4-05	1,8	0,5	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62Q4-05	1,8	0,5	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.52Q4-05	1,8	0,5	52	2	2	6	10	<0,5°





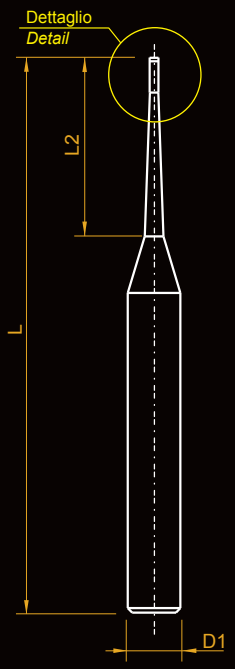
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

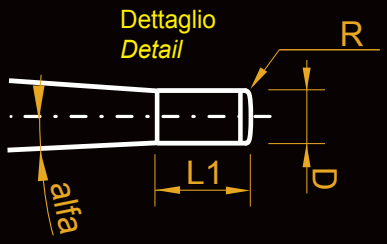
Ø 1,8

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.18.78W3-15	1,8	0,36	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78VG3-15	1,8	0,36	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78V3-15	1,8	0,36	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78UG3-15	1,8	0,36	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62U3-15	1,8	0,36	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62TG3-15	1,8	0,36	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62T3-15	1,8	0,36	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62SG3-15	1,8	0,36	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62S3-15	1,8	0,36	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62QG3-15	1,8	0,36	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62Q3-15	1,8	0,36	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.52Q3-15	1,8	0,36	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78W3-10	1,8	0,36	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78VG3-10	1,8	0,36	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78V3-10	1,8	0,36	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78UG3-10	1,8	0,36	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62U3-10	1,8	0,36	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62TG3-10	1,8	0,36	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62T3-10	1,8	0,36	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62SG3-10	1,8	0,36	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62S3-10	1,8	0,36	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62QG3-10	1,8	0,36	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62Q3-10	1,8	0,36	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.52Q3-10	1,8	0,36	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78W3-05	1,8	0,36	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.78VG3-05	1,8	0,36	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.78V3-05	1,8	0,36	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.78UG3-05	1,8	0,36	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62U3-05	1,8	0,36	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62TG3-05	1,8	0,36	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62T3-05	1,8	0,36	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62SG3-05	1,8	0,36	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62S3-05	1,8	0,36	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62QG3-05	1,8	0,36	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62Q3-05	1,8	0,36	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.52Q3-05	1,8	0,36	52	2	2	6	10	<0,5°





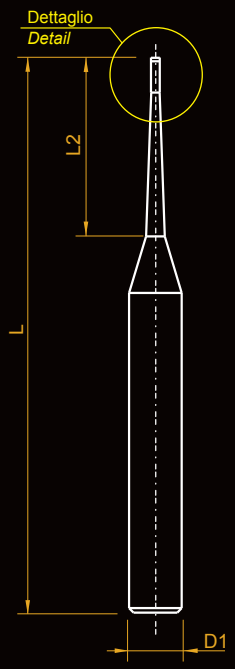
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

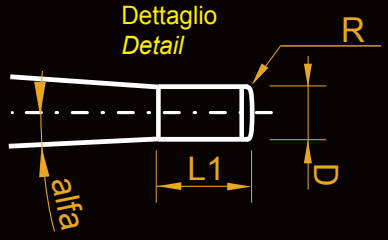
Ø 1,8

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.18.78W1-15	1,8	0,18	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78VG1-15	1,8	0,18	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78V1-15	1,8	0,18	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78UG1-15	1,8	0,18	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62U1-15	1,8	0,18	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62TG1-15	1,8	0,18	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62T1-15	1,8	0,18	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62SG1-15	1,8	0,18	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62S1-15	1,8	0,18	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62QG1-15	1,8	0,18	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.62Q1-15	1,8	0,18	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.52Q1-15	1,8	0,18	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.18.78W1-10	1,8	0,18	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78VG1-10	1,8	0,18	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78V1-10	1,8	0,18	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78UG1-10	1,8	0,18	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62U1-10	1,8	0,18	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62TG1-10	1,8	0,18	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62T1-10	1,8	0,18	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62SG1-10	1,8	0,18	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62S1-10	1,8	0,18	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62QG1-10	1,8	0,18	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.62Q1-10	1,8	0,18	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.52Q1-10	1,8	0,18	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.18.78W1-05	1,8	0,18	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.78VG1-05	1,8	0,18	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.78V1-05	1,8	0,18	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.78UG1-05	1,8	0,18	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62U1-05	1,8	0,18	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62TG1-05	1,8	0,18	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62T1-05	1,8	0,18	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62SG1-05	1,8	0,18	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62S1-05	1,8	0,18	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62QG1-05	1,8	0,18	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.62Q1-05	1,8	0,18	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.18.52Q1-05	1,8	0,18	52	2	2	6	10	<0,5°



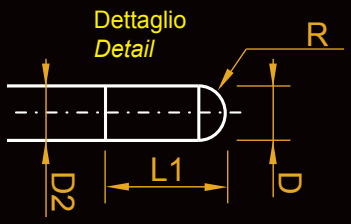


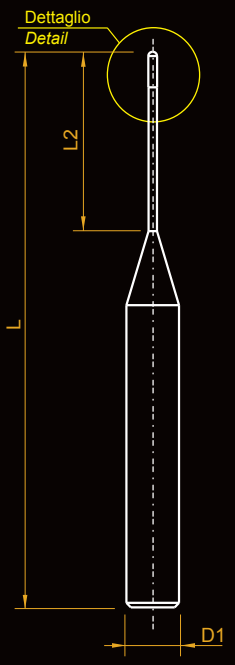
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,7
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.17.62U2	1,7	0,85	62	2	2	6	1,65	25
TMRF	SMRF	6.17.62TG2	1,7	0,85	62	2	2	6	1,65	22,5
TMRF	SMRF	6.17.62T2	1,7	0,85	62	2	2	6	1,65	20
TMRF	SMRF	6.17.62SG2	1,7	0,85	62	2	2	6	1,65	17,5
TMRF	SMRF	6.17.62S2	1,7	0,85	62	2	2	6	1,65	15
TMRF	SMRF	6.17.62QG2	1,7	0,85	62	2	2	6	1,65	12,5
TMRF	SMRF	6.17.62Q2	1,7	0,85	62	2	2	6	1,65	10
TMRF	SMRF	6.17.52Q2	1,7	0,85	52	2	2	6	1,65	10
TMRF	SMRF	6.17.52LG2	1,7	0,85	52	2	2	6	1,65	7,5
TMRF	SMRF	6.17.52L2	1,7	0,85	52	2	2	6	1,65	5
TMRF	SMRF	6.17.45G2	1,7	0,85	45	2	2	6	1,65	2,5

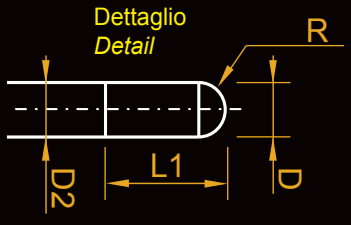


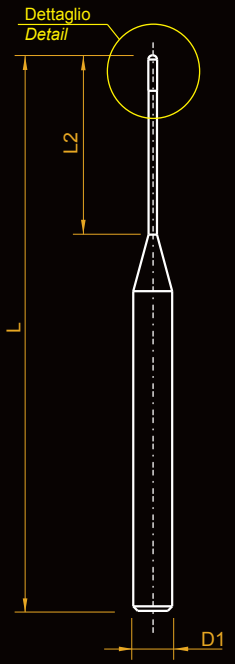


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.17.62U2	1,7	0,85	62	2	2	4	1,65	25
TMRF	SMRF	4.17.62TG2	1,7	0,85	62	2	2	4	1,65	22,5
TMRF	SMRF	4.17.62T2	1,7	0,85	62	2	2	4	1,65	20
TMRF	SMRF	4.17.62SG2	1,7	0,85	62	2	2	4	1,65	17,5
TMRF	SMRF	4.17.62S2	1,7	0,85	62	2	2	4	1,65	15
TMRF	SMRF	4.17.62QG2	1,7	0,85	62	2	2	4	1,65	12,5
TMRF	SMRF	4.17.62Q2	1,7	0,85	62	2	2	4	1,65	10
TMRF	SMRF	4.17.52Q2	1,7	0,85	52	2	2	4	1,65	10
TMRF	SMRF	4.17.52LG2	1,7	0,85	52	2	2	4	1,65	7,5
TMRF	SMRF	4.17.52L2	1,7	0,85	52	2	2	4	1,65	5
TMRF	SMRF	4.17.45G2	1,7	0,85	45	2	2	4	1,65	2,5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,7

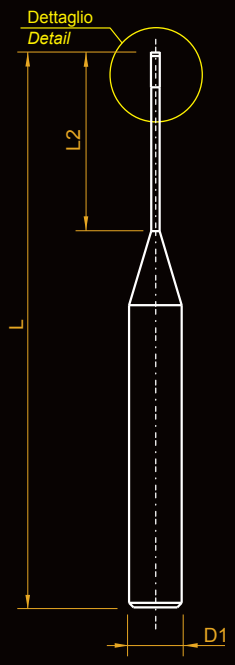
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

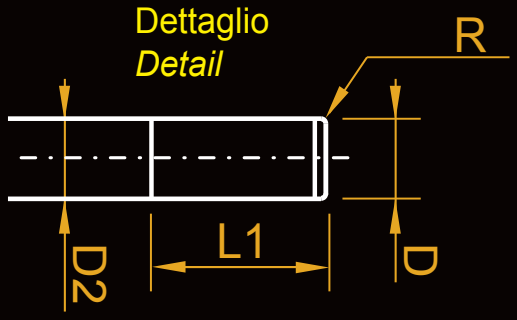
Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.17.62U4	1,7	0,5	62	2	2	6	1,65	25
TMRF	SMRF	6.17.62TG4	1,7	0,5	62	2	2	6	1,65	22,5
TMRF	SMRF	6.17.62T4	1,7	0,5	62	2	2	6	1,65	20
TMRF	SMRF	6.17.62SG4	1,7	0,5	62	2	2	6	1,65	17,5
TMRF	SMRF	6.17.62S4	1,7	0,5	62	2	2	6	1,65	15
TMRF	SMRF	6.17.62QG4	1,7	0,5	62	2	2	6	1,65	12,5
TMRF	SMRF	6.17.62Q4	1,7	0,5	62	2	2	6	1,65	10
TMRF	SMRF	6.17.52Q4	1,7	0,5	52	2	2	6	1,65	10
TMRF	SMRF	6.17.52LG4	1,7	0,5	52	2	2	6	1,65	7,5
TMRF	SMRF	6.17.52L4	1,7	0,5	52	2	2	6	1,65	5
TMRF	SMRF	6.17.45G4	1,7	0,5	45	2	2	6	1,65	2,5
TMRF	SMRF	6.17.62U3	1,7	0,34	62	2	2	6	1,65	25
TMRF	SMRF	6.17.62TG3	1,7	0,34	62	2	2	6	1,65	22,5
TMRF	SMRF	6.17.62T3	1,7	0,34	62	2	2	6	1,65	20
TMRF	SMRF	6.17.62SG3	1,7	0,34	62	2	2	6	1,65	17,5
TMRF	SMRF	6.17.62S3	1,7	0,34	62	2	2	6	1,65	15
TMRF	SMRF	6.17.62QG3	1,7	0,34	62	2	2	6	1,65	12,5
TMRF	SMRF	6.17.62Q3	1,7	0,34	62	2	2	6	1,65	10
TMRF	SMRF	6.17.52Q3	1,7	0,34	52	2	2	6	1,65	10
TMRF	SMRF	6.17.52LG3	1,7	0,34	52	2	2	6	1,65	7,5
TMRF	SMRF	6.17.52L3	1,7	0,34	52	2	2	6	1,65	5
TMRF	SMRF	6.17.45G3	1,7	0,34	45	2	2	6	1,65	2,5
TMRF	SMRF	6.17.62U1	1,7	0,17	62	2	2	6	1,65	25
TMRF	SMRF	6.17.62TG1	1,7	0,17	62	2	2	6	1,65	22,5
TMRF	SMRF	6.17.62T1	1,7	0,17	62	2	2	6	1,65	20
TMRF	SMRF	6.17.62SG1	1,7	0,17	62	2	2	6	1,65	17,5
TMRF	SMRF	6.17.62S1	1,7	0,17	62	2	2	6	1,65	15
TMRF	SMRF	6.17.62QG1	1,7	0,17	62	2	2	6	1,65	12,5
TMRF	SMRF	6.17.62Q1	1,7	0,17	62	2	2	6	1,65	10
TMRF	SMRF	6.17.52Q1	1,7	0,17	52	2	2	6	1,65	10
TMRF	SMRF	6.17.52LG1	1,7	0,17	52	2	2	6	1,65	7,5
TMRF	SMRF	6.17.52L1	1,7	0,17	52	2	2	6	1,65	5
TMRF	SMRF	6.17.45G1	1,7	0,17	45	2	2	6	1,65	2,5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,7

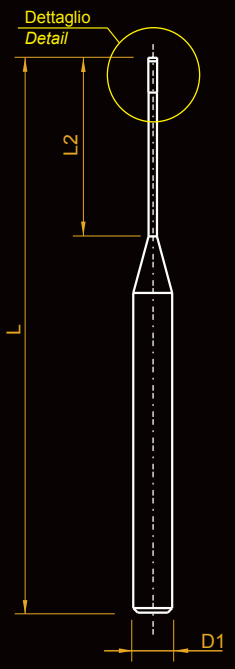
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

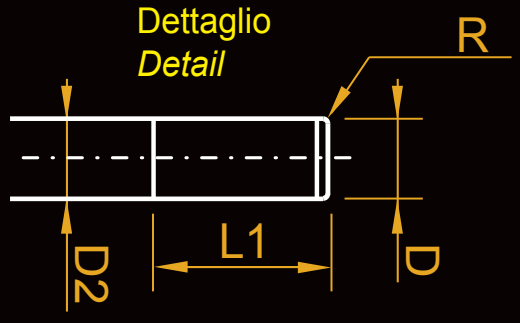
Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.17.62U4	1,7	0,5	62	2	2	4	1,65	25
TMRF	SMRF	4.17.62TG4	1,7	0,5	62	2	2	4	1,65	22,5
TMRF	SMRF	4.17.62T4	1,7	0,5	62	2	2	4	1,65	20
TMRF	SMRF	4.17.62SG4	1,7	0,5	62	2	2	4	1,65	17,5
TMRF	SMRF	4.17.62S4	1,7	0,5	62	2	2	4	1,65	15
TMRF	SMRF	4.17.62QG4	1,7	0,5	62	2	2	4	1,65	12,5
TMRF	SMRF	4.17.62Q4	1,7	0,5	62	2	2	4	1,65	10
TMRF	SMRF	4.17.52Q4	1,7	0,5	52	2	2	4	1,65	10
TMRF	SMRF	4.17.52LG4	1,7	0,5	52	2	2	4	1,65	7,5
TMRF	SMRF	4.17.52L4	1,7	0,5	52	2	2	4	1,65	5
TMRF	SMRF	4.17.45G4	1,7	0,5	45	2	2	4	1,65	2,5
TMRF	SMRF	4.17.62U3	1,7	0,34	62	2	2	4	1,65	25
TMRF	SMRF	4.17.62TG3	1,7	0,34	62	2	2	4	1,65	22,5
TMRF	SMRF	4.17.62T3	1,7	0,34	62	2	2	4	1,65	20
TMRF	SMRF	4.17.62SG3	1,7	0,34	62	2	2	4	1,65	17,5
TMRF	SMRF	4.17.62S3	1,7	0,34	62	2	2	4	1,65	15
TMRF	SMRF	4.17.62QG3	1,7	0,34	62	2	2	4	1,65	12,5
TMRF	SMRF	4.17.62Q3	1,7	0,34	62	2	2	4	1,65	10
TMRF	SMRF	4.17.52Q3	1,7	0,34	52	2	2	4	1,65	10
TMRF	SMRF	4.17.52LG3	1,7	0,34	52	2	2	4	1,65	7,5
TMRF	SMRF	4.17.52L3	1,7	0,34	52	2	2	4	1,65	5
TMRF	SMRF	4.17.45G3	1,7	0,34	45	2	2	4	1,65	2,5
TMRF	SMRF	4.17.62U1	1,7	0,17	62	2	2	4	1,65	25
TMRF	SMRF	4.17.62TG1	1,7	0,17	62	2	2	4	1,65	22,5
TMRF	SMRF	4.17.62T1	1,7	0,17	62	2	2	4	1,65	20
TMRF	SMRF	4.17.62SG1	1,7	0,17	62	2	2	4	1,65	17,5
TMRF	SMRF	4.17.62S1	1,7	0,17	62	2	2	4	1,65	15
TMRF	SMRF	4.17.62QG1	1,7	0,17	62	2	2	4	1,65	12,5
TMRF	SMRF	4.17.62Q1	1,7	0,17	62	2	2	4	1,65	10
TMRF	SMRF	4.17.52Q1	1,7	0,17	52	2	2	4	1,65	10
TMRF	SMRF	4.17.52LG1	1,7	0,17	52	2	2	4	1,65	7,5
TMRF	SMRF	4.17.52L1	1,7	0,17	52	2	2	4	1,65	5
TMRF	SMRF	4.17.45G1	1,7	0,17	45	2	2	4	1,65	2,5





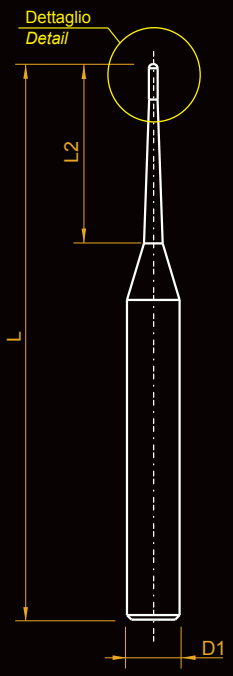
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

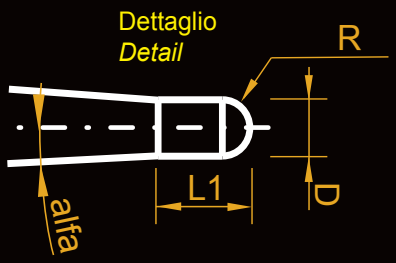
Ø 1,7

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.17.78W2-15	1,7	0,85	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78VG2-15	1,7	0,85	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78V2-15	1,7	0,85	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78UG2-15	1,7	0,85	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62U2-15	1,7	0,85	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62TG2-15	1,7	0,85	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62T2-15	1,7	0,85	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62SG2-15	1,7	0,85	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62S2-15	1,7	0,85	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62QG2-15	1,7	0,85	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62Q2-15	1,7	0,85	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.52Q2-15	1,7	0,85	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78W2-10	1,7	0,85	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78VG2-10	1,7	0,85	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78V2-10	1,7	0,85	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78UG2-10	1,7	0,85	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62U2-10	1,7	0,85	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62TG2-10	1,7	0,85	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62T2-10	1,7	0,85	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62SG2-10	1,7	0,85	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62S2-10	1,7	0,85	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62QG2-10	1,7	0,85	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62Q2-10	1,7	0,85	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.52Q2-10	1,7	0,85	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78W2-05	1,7	0,85	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.78VG2-05	1,7	0,85	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.78V2-05	1,7	0,85	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.78UG2-05	1,7	0,85	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62U2-05	1,7	0,85	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62TG2-05	1,7	0,85	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62T2-05	1,7	0,85	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62SG2-05	1,7	0,85	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62S2-05	1,7	0,85	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62QG2-05	1,7	0,85	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62Q2-05	1,7	0,85	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.52Q2-05	1,7	0,85	52	2	2	6	10	<0,5°





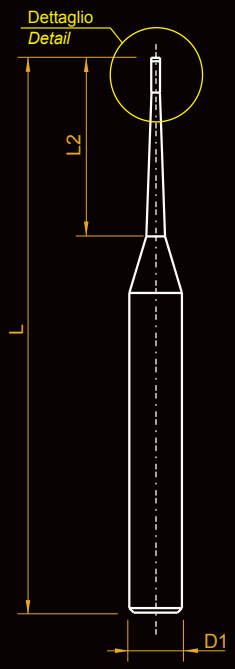
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

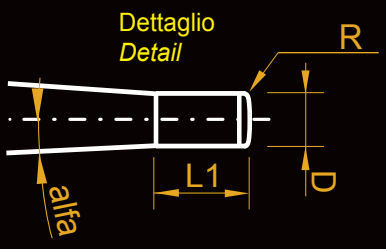
Ø 1,7

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.17.78W4-15	1,7	0,5	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78VG4-15	1,7	0,5	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78V4-15	1,7	0,5	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78UG4-15	1,7	0,5	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62U4-15	1,7	0,5	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62TG4-15	1,7	0,5	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62T4-15	1,7	0,5	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62SG4-15	1,7	0,5	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62S4-15	1,7	0,5	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62QG4-15	1,7	0,5	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62Q4-15	1,7	0,5	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.52Q4-15	1,7	0,5	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78W4-10	1,7	0,5	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78VG4-10	1,7	0,5	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78V4-10	1,7	0,5	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78UG4-10	1,7	0,5	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62U4-10	1,7	0,5	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62TG4-10	1,7	0,5	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62T4-10	1,7	0,5	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62SG4-10	1,7	0,5	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62S4-10	1,7	0,5	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62QG4-10	1,7	0,5	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62Q4-10	1,7	0,5	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.52Q4-10	1,7	0,5	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78W4-05	1,7	0,5	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.78VG4-05	1,7	0,5	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.78V4-05	1,7	0,5	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.78UG4-05	1,7	0,5	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62U4-05	1,7	0,5	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62TG4-05	1,7	0,5	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62T4-05	1,7	0,5	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62SG4-05	1,7	0,5	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62S4-05	1,7	0,5	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62QG4-05	1,7	0,5	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62Q4-05	1,7	0,5	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.52Q4-05	1,7	0,5	52	2	2	6	10	<0,5°





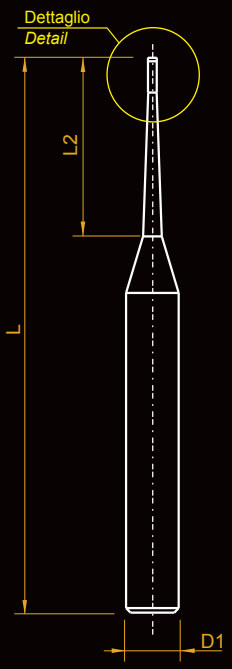
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

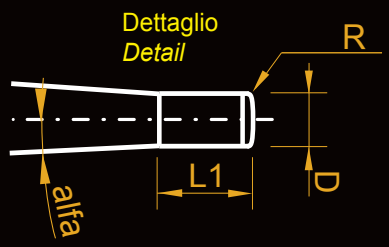
Ø 1,7

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.17.78W3-15	1,7	0,34	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78VG3-15	1,7	0,34	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78V3-15	1,7	0,34	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78UG3-15	1,7	0,34	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62U3-15	1,7	0,34	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62TG3-15	1,7	0,34	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62T3-15	1,7	0,34	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62SG3-15	1,7	0,34	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62S3-15	1,7	0,34	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62QG3-15	1,7	0,34	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62Q3-15	1,7	0,34	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.52Q3-15	1,7	0,34	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78W3-10	1,7	0,34	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78VG3-10	1,7	0,34	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78V3-10	1,7	0,34	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78UG3-10	1,7	0,34	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62U3-10	1,7	0,34	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62TG3-10	1,7	0,34	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62T3-10	1,7	0,34	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62SG3-10	1,7	0,34	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62S3-10	1,7	0,34	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62QG3-10	1,7	0,34	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62Q3-10	1,7	0,34	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.52Q3-10	1,7	0,34	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78W3-05	1,7	0,34	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.78VG3-05	1,7	0,34	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.78V3-05	1,7	0,34	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.78UG3-05	1,7	0,34	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62U3-05	1,7	0,34	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62TG3-05	1,7	0,34	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62T3-05	1,7	0,34	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62SG3-05	1,7	0,34	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62S3-05	1,7	0,34	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62QG3-05	1,7	0,34	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62Q3-05	1,7	0,34	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.52Q3-05	1,7	0,34	52	2	2	6	10	<0,5°





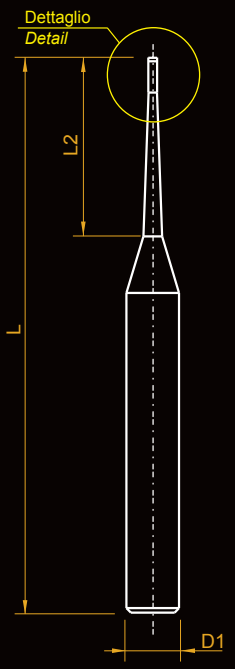
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

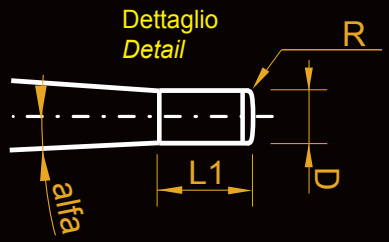
Ø 1,7

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.17.78W1-15	1,7	0,17	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78VG1-15	1,7	0,17	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78V1-15	1,7	0,17	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78UG1-15	1,7	0,17	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62U1-15	1,7	0,17	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62TG1-15	1,7	0,17	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62T1-15	1,7	0,17	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62SG1-15	1,7	0,17	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62S1-15	1,7	0,17	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62QG1-15	1,7	0,17	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.62Q1-15	1,7	0,17	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.52Q1-15	1,7	0,17	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.17.78W1-10	1,7	0,17	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78VG1-10	1,7	0,17	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78V1-10	1,7	0,17	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78UG1-10	1,7	0,17	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62U1-10	1,7	0,17	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62TG1-10	1,7	0,17	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62T1-10	1,7	0,17	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62SG1-10	1,7	0,17	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62S1-10	1,7	0,17	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62QG1-10	1,7	0,17	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.62Q1-10	1,7	0,17	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.52Q1-10	1,7	0,17	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.17.78W1-05	1,7	0,17	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.78VG1-05	1,7	0,17	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.78V1-05	1,7	0,17	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.78UG1-05	1,7	0,17	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62U1-05	1,7	0,17	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62TG1-05	1,7	0,17	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62T1-05	1,7	0,17	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62SG1-05	1,7	0,17	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62S1-05	1,7	0,17	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62QG1-05	1,7	0,17	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.62Q1-05	1,7	0,17	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.17.52Q1-05	1,7	0,17	52	2	2	6	10	<0,5°



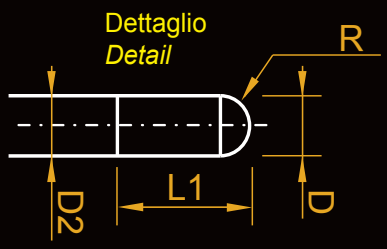


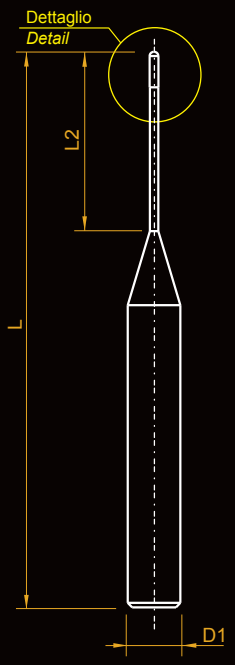
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,6
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.16.62U2	1,6	0,8	62	2	2	6	1,55	25
TMRF	SMRF	6.16.62TG2	1,6	0,8	62	2	2	6	1,55	22,5
TMRF	SMRF	6.16.62T2	1,6	0,8	62	2	2	6	1,55	20
TMRF	SMRF	6.16.62SG2	1,6	0,8	62	2	2	6	1,55	17,5
TMRF	SMRF	6.16.62S2	1,6	0,8	62	2	2	6	1,55	15
TMRF	SMRF	6.16.62QG2	1,6	0,8	62	2	2	6	1,55	12,5
TMRF	SMRF	6.16.62Q2	1,6	0,8	62	2	2	6	1,55	10
TMRF	SMRF	6.16.52Q2	1,6	0,8	52	2	2	6	1,55	10
TMRF	SMRF	6.16.52LG2	1,6	0,8	52	2	2	6	1,55	7,5
TMRF	SMRF	6.16.52L2	1,6	0,8	52	2	2	6	1,55	5
TMRF	SMRF	6.16.45G2	1,6	0,8	45	2	2	6	1,55	2,5

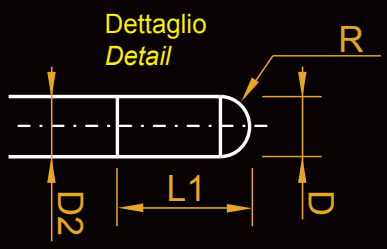


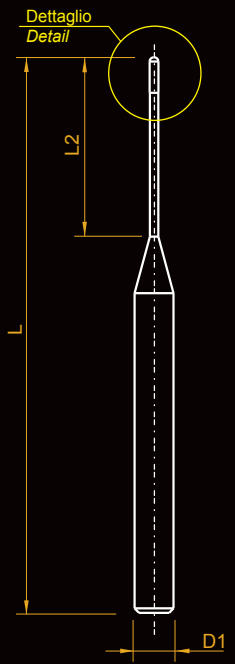


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.16.62U2	1,6	0,8	62	2	2	4	1,55	25
TMRF	SMRF	4.16.62TG2	1,6	0,8	62	2	2	4	1,55	22,5
TMRF	SMRF	4.16.62T2	1,6	0,8	62	2	2	4	1,55	20
TMRF	SMRF	4.16.62SG2	1,6	0,8	62	2	2	4	1,55	17,5
TMRF	SMRF	4.16.62S2	1,6	0,8	62	2	2	4	1,55	15
TMRF	SMRF	4.16.62QG2	1,6	0,8	62	2	2	4	1,55	12,5
TMRF	SMRF	4.16.62Q2	1,6	0,8	62	2	2	4	1,55	10
TMRF	SMRF	4.16.52Q2	1,6	0,8	52	2	2	4	1,55	10
TMRF	SMRF	4.16.52LG2	1,6	0,8	52	2	2	4	1,55	7,5
TMRF	SMRF	4.16.52L2	1,6	0,8	52	2	2	4	1,55	5
TMRF	SMRF	4.16.45G2	1,6	0,8	45	2	2	4	1,55	2,5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,6

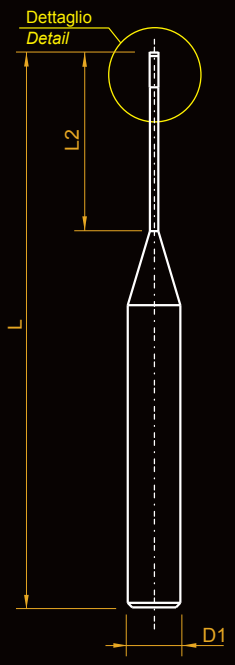
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

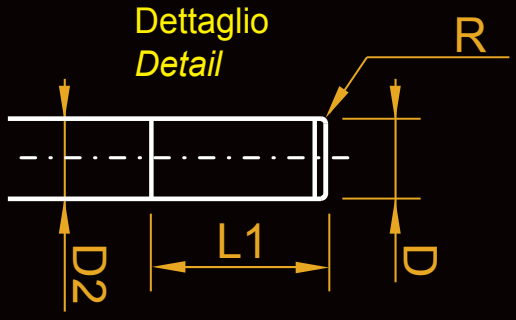
Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.16.62U4	1,6	0,5	62	2	2	6	1,55	25
TMRF	SMRF	6.16.62TG4	1,6	0,5	62	2	2	6	1,55	22,5
TMRF	SMRF	6.16.62T4	1,6	0,5	62	2	2	6	1,55	20
TMRF	SMRF	6.16.62SG4	1,6	0,5	62	2	2	6	1,55	17,5
TMRF	SMRF	6.16.62S4	1,6	0,5	62	2	2	6	1,55	15
TMRF	SMRF	6.16.62QG4	1,6	0,5	62	2	2	6	1,55	12,5
TMRF	SMRF	6.16.62Q4	1,6	0,5	62	2	2	6	1,55	10
TMRF	SMRF	6.16.52Q4	1,6	0,5	52	2	2	6	1,55	10
TMRF	SMRF	6.16.52LG4	1,6	0,5	52	2	2	6	1,55	7,5
TMRF	SMRF	6.16.52L4	1,6	0,5	52	2	2	6	1,55	5
TMRF	SMRF	6.16.45G4	1,6	0,5	45	2	2	6	1,55	2,5
TMRF	SMRF	6.16.62U3	1,6	0,32	62	2	2	6	1,55	25
TMRF	SMRF	6.16.62TG3	1,6	0,32	62	2	2	6	1,55	22,5
TMRF	SMRF	6.16.62T3	1,6	0,32	62	2	2	6	1,55	20
TMRF	SMRF	6.16.62SG3	1,6	0,32	62	2	2	6	1,55	17,5
TMRF	SMRF	6.16.62S3	1,6	0,32	62	2	2	6	1,55	15
TMRF	SMRF	6.16.62QG3	1,6	0,32	62	2	2	6	1,55	12,5
TMRF	SMRF	6.16.62Q3	1,6	0,32	62	2	2	6	1,55	10
TMRF	SMRF	6.16.52Q3	1,6	0,32	52	2	2	6	1,55	10
TMRF	SMRF	6.16.52LG3	1,6	0,32	52	2	2	6	1,55	7,5
TMRF	SMRF	6.16.52L3	1,6	0,32	52	2	2	6	1,55	5
TMRF	SMRF	6.16.45G3	1,6	0,32	45	2	2	6	1,55	2,5
TMRF	SMRF	6.16.62U1	1,6	0,16	62	2	2	6	1,55	25
TMRF	SMRF	6.16.62TG1	1,6	0,16	62	2	2	6	1,55	22,5
TMRF	SMRF	6.16.62T1	1,6	0,16	62	2	2	6	1,55	20
TMRF	SMRF	6.16.62SG1	1,6	0,16	62	2	2	6	1,55	17,5
TMRF	SMRF	6.16.62S1	1,6	0,16	62	2	2	6	1,55	15
TMRF	SMRF	6.16.62QG1	1,6	0,16	62	2	2	6	1,55	12,5
TMRF	SMRF	6.16.62Q1	1,6	0,16	62	2	2	6	1,55	10
TMRF	SMRF	6.16.52Q1	1,6	0,16	52	2	2	6	1,55	10
TMRF	SMRF	6.16.52LG1	1,6	0,16	52	2	2	6	1,55	7,5
TMRF	SMRF	6.16.52L1	1,6	0,16	52	2	2	6	1,55	5
TMRF	SMRF	6.16.45G1	1,6	0,16	45	2	2	6	1,55	2,5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,6

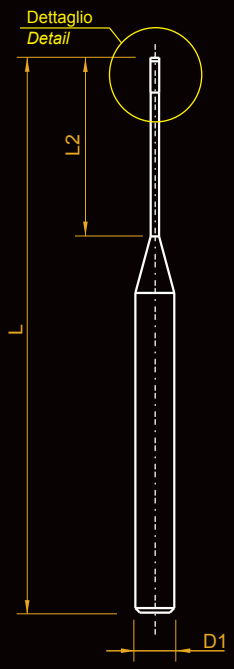
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

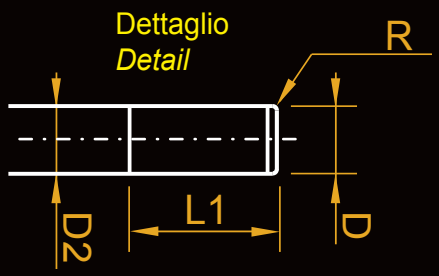
Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.16.62U4	1,6	0,5	62	2	2	4	1,55	25
TMRF	SMRF	4.16.62TG4	1,6	0,5	62	2	2	4	1,55	22,5
TMRF	SMRF	4.16.62T4	1,6	0,5	62	2	2	4	1,55	20
TMRF	SMRF	4.16.62SG4	1,6	0,5	62	2	2	4	1,55	17,5
TMRF	SMRF	4.16.62S4	1,6	0,5	62	2	2	4	1,55	15
TMRF	SMRF	4.16.62QG4	1,6	0,5	62	2	2	4	1,55	12,5
TMRF	SMRF	4.16.62Q4	1,6	0,5	62	2	2	4	1,55	10
TMRF	SMRF	4.16.52Q4	1,6	0,5	52	2	2	4	1,55	10
TMRF	SMRF	4.16.52LG4	1,6	0,5	52	2	2	4	1,55	7,5
TMRF	SMRF	4.16.52L4	1,6	0,5	52	2	2	4	1,55	5
TMRF	SMRF	4.16.45G4	1,6	0,5	45	2	2	4	1,55	2,5
TMRF	SMRF	4.16.62U3	1,6	0,32	62	2	2	4	1,55	25
TMRF	SMRF	4.16.62TG3	1,6	0,32	62	2	2	4	1,55	22,5
TMRF	SMRF	4.16.62T3	1,6	0,32	62	2	2	4	1,55	20
TMRF	SMRF	4.16.62SG3	1,6	0,32	62	2	2	4	1,55	17,5
TMRF	SMRF	4.16.62S3	1,6	0,32	62	2	2	4	1,55	15
TMRF	SMRF	4.16.62QG3	1,6	0,32	62	2	2	4	1,55	12,5
TMRF	SMRF	4.16.62Q3	1,6	0,32	62	2	2	4	1,55	10
TMRF	SMRF	4.16.52Q3	1,6	0,32	52	2	2	4	1,55	10
TMRF	SMRF	4.16.52LG3	1,6	0,32	52	2	2	4	1,55	7,5
TMRF	SMRF	4.16.52L3	1,6	0,32	52	2	2	4	1,55	5
TMRF	SMRF	4.16.45G3	1,6	0,32	45	2	2	4	1,55	2,5
TMRF	SMRF	4.16.62U1	1,6	0,16	62	2	2	4	1,55	25
TMRF	SMRF	4.16.62TG1	1,6	0,16	62	2	2	4	1,55	22,5
TMRF	SMRF	4.16.62T1	1,6	0,16	62	2	2	4	1,55	20
TMRF	SMRF	4.16.62SG1	1,6	0,16	62	2	2	4	1,55	17,5
TMRF	SMRF	4.16.62S1	1,6	0,16	62	2	2	4	1,55	15
TMRF	SMRF	4.16.62QG1	1,6	0,16	62	2	2	4	1,55	12,5
TMRF	SMRF	4.16.62Q1	1,6	0,16	62	2	2	4	1,55	10
TMRF	SMRF	4.16.52Q1	1,6	0,16	52	2	2	4	1,55	10
TMRF	SMRF	4.16.52LG1	1,6	0,16	52	2	2	4	1,55	7,5
TMRF	SMRF	4.16.52L1	1,6	0,16	52	2	2	4	1,55	5
TMRF	SMRF	4.16.45G1	1,6	0,16	45	2	2	4	1,55	2,5





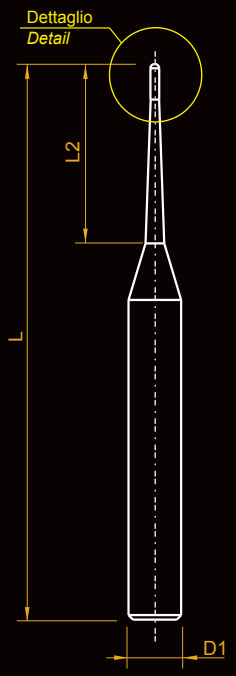
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

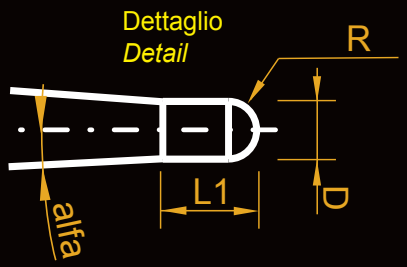
Ø 1,6

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.16.78W2-15	1,6	0,8	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78VG2-15	1,6	0,8	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78V2-15	1,6	0,8	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78UG2-15	1,6	0,8	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62U2-15	1,6	0,8	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62TG2-15	1,6	0,8	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62T2-15	1,6	0,8	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62SG2-15	1,6	0,8	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62S2-15	1,6	0,8	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62QG2-15	1,6	0,8	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62Q2-15	1,6	0,8	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.52Q2-15	1,6	0,8	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78W2-10	1,6	0,8	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78VG2-10	1,6	0,8	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78V2-10	1,6	0,8	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78UG2-10	1,6	0,8	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62U2-10	1,6	0,8	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62TG2-10	1,6	0,8	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62T2-10	1,6	0,8	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62SG2-10	1,6	0,8	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62S2-10	1,6	0,8	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62QG2-10	1,6	0,8	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62Q2-10	1,6	0,8	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.52Q2-10	1,6	0,8	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78W2-05	1,6	0,8	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.78VG2-05	1,6	0,8	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.78V2-05	1,6	0,8	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.78UG2-05	1,6	0,8	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62U2-05	1,6	0,8	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62TG2-05	1,6	0,8	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62T2-05	1,6	0,8	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62SG2-05	1,6	0,8	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62S2-05	1,6	0,8	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62QG2-05	1,6	0,8	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62Q2-05	1,6	0,8	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.52Q2-05	1,6	0,8	52	2	2	6	10	<0,5°





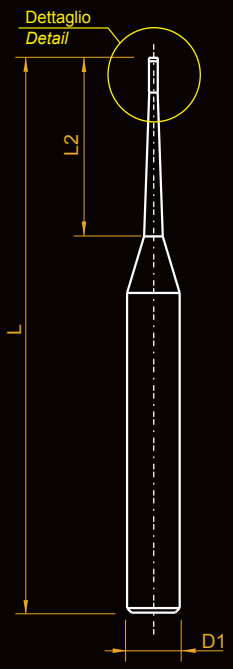
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

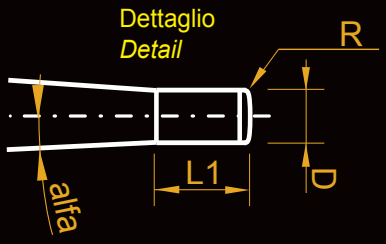
Ø 1,6

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.16.78W4-15	1,6	0,5	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78VG4-15	1,6	0,5	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78V4-15	1,6	0,5	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78UG4-15	1,6	0,5	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62U4-15	1,6	0,5	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62TG4-15	1,6	0,5	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62T4-15	1,6	0,5	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62SG4-15	1,6	0,5	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62S4-15	1,6	0,5	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62QG4-15	1,6	0,5	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62Q4-15	1,6	0,5	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.52Q4-15	1,6	0,5	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78W4-10	1,6	0,5	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78VG4-10	1,6	0,5	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78V4-10	1,6	0,5	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78UG4-10	1,6	0,5	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62U4-10	1,6	0,5	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62TG4-10	1,6	0,5	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62T4-10	1,6	0,5	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62SG4-10	1,6	0,5	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62S4-10	1,6	0,5	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62QG4-10	1,6	0,5	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62Q4-10	1,6	0,5	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.52Q4-10	1,6	0,5	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78W4-05	1,6	0,5	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.78VG4-05	1,6	0,5	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.78V4-05	1,6	0,5	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.78UG4-05	1,6	0,5	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62U4-05	1,6	0,5	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62TG4-05	1,6	0,5	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62T4-05	1,6	0,5	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62SG4-05	1,6	0,5	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62S4-05	1,6	0,5	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62QG4-05	1,6	0,5	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62Q4-05	1,6	0,5	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.52Q4-05	1,6	0,5	52	2	2	6	10	<0,5°





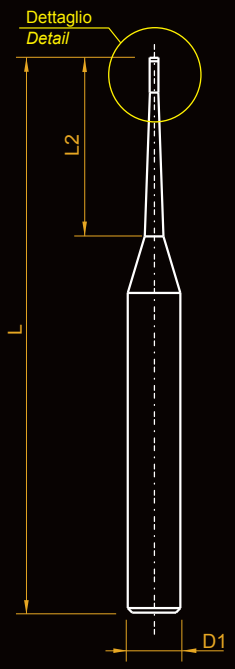
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

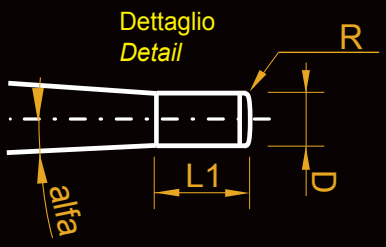
Ø 1,6

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.16.78W3-15	1,6	0,32	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78VG3-15	1,6	0,32	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78V3-15	1,6	0,32	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78UG3-15	1,6	0,32	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62U3-15	1,6	0,32	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62TG3-15	1,6	0,32	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62T3-15	1,6	0,32	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62SG3-15	1,6	0,32	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62S3-15	1,6	0,32	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62QG3-15	1,6	0,32	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62Q3-15	1,6	0,32	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.52Q3-15	1,6	0,32	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78W3-10	1,6	0,32	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78VG3-10	1,6	0,32	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78V3-10	1,6	0,32	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78UG3-10	1,6	0,32	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62U3-10	1,6	0,32	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62TG3-10	1,6	0,32	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62T3-10	1,6	0,32	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62SG3-10	1,6	0,32	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62S3-10	1,6	0,32	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62QG3-10	1,6	0,32	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62Q3-10	1,6	0,32	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.52Q3-10	1,6	0,32	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78W3-05	1,6	0,32	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.78VG3-05	1,6	0,32	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.78V3-05	1,6	0,32	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.78UG3-05	1,6	0,32	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62U3-05	1,6	0,32	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62TG3-05	1,6	0,32	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62T3-05	1,6	0,32	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62SG3-05	1,6	0,32	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62S3-05	1,6	0,32	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62QG3-05	1,6	0,32	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62Q3-05	1,6	0,32	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.52Q3-05	1,6	0,32	52	2	2	6	10	<0,5°





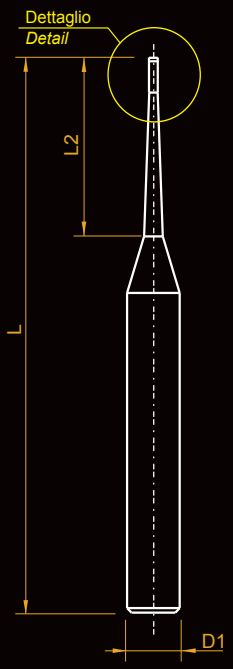
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

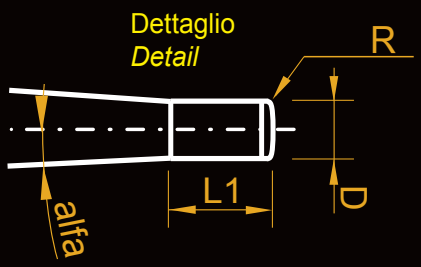
Ø 1,6

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.16.78W1-15	1,6	0,16	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78VG1-15	1,6	0,16	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78V1-15	1,6	0,16	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78UG1-15	1,6	0,16	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62U1-15	1,6	0,16	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62TG1-15	1,6	0,16	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62T1-15	1,6	0,16	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62SG1-15	1,6	0,16	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62S1-15	1,6	0,16	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62QG1-15	1,6	0,16	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.62Q1-15	1,6	0,16	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.52Q1-15	1,6	0,16	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.16.78W1-10	1,6	0,16	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78VG1-10	1,6	0,16	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78V1-10	1,6	0,16	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78UG1-10	1,6	0,16	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62U1-10	1,6	0,16	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62TG1-10	1,6	0,16	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62T1-10	1,6	0,16	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62SG1-10	1,6	0,16	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62S1-10	1,6	0,16	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62QG1-10	1,6	0,16	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.62Q1-10	1,6	0,16	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.52Q1-10	1,6	0,16	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.16.78W1-05	1,6	0,16	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.78VG1-05	1,6	0,16	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.78V1-05	1,6	0,16	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.78UG1-05	1,6	0,16	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62U1-05	1,6	0,16	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62TG1-05	1,6	0,16	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62T1-05	1,6	0,16	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62SG1-05	1,6	0,16	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62S1-05	1,6	0,16	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62QG1-05	1,6	0,16	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.62Q1-05	1,6	0,16	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.16.52Q1-05	1,6	0,16	52	2	2	6	10	<0,5°



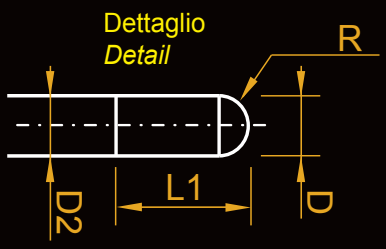


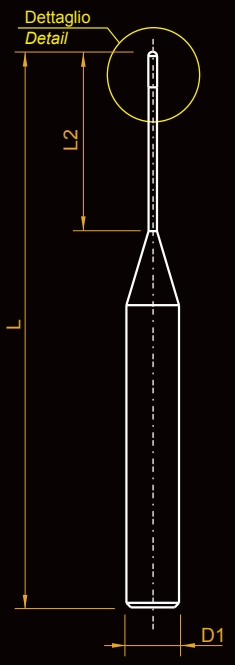
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,5
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.15.62U2	1,5	0,75	62	2	2	6	1,45	25
TMRF	SMRF	6.15.62TG2	1,5	0,75	62	2	2	6	1,45	22,5
TMRF	SMRF	6.15.62T2	1,5	0,75	62	2	2	6	1,45	20
TMRF	SMRF	6.15.62SG2	1,5	0,75	62	2	2	6	1,45	17,5
TMRF	SMRF	6.15.62S2	1,5	0,75	62	2	2	6	1,45	15
TMRF	SMRF	6.15.62QG2	1,5	0,75	62	2	2	6	1,45	12,5
TMRF	SMRF	6.15.62Q2	1,5	0,75	62	2	2	6	1,45	10
TMRF	SMRF	6.15.52Q2	1,5	0,75	52	2	2	6	1,45	10
TMRF	SMRF	6.15.52LG2	1,5	0,75	52	2	2	6	1,45	7,5
TMRF	SMRF	6.15.52L2	1,5	0,75	52	2	2	6	1,45	5
TMRF	SMRF	6.15.45G2	1,5	0,75	45	2	2	6	1,45	2,5

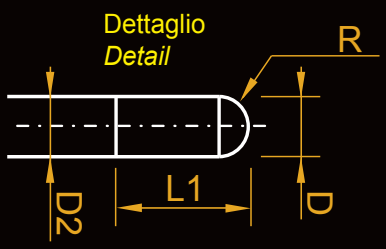


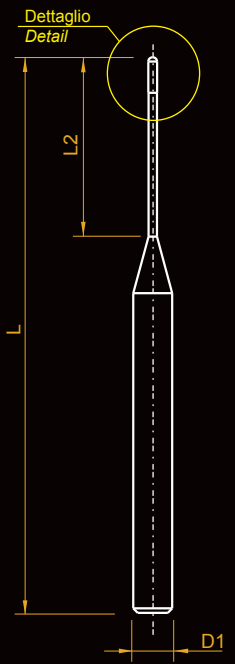


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.15.62U2	1,5	0,75	62	2	2	4	1,45	25
TMRF	SMRF	4.15.62TG2	1,5	0,75	62	2	2	4	1,45	22,5
TMRF	SMRF	4.15.62T2	1,5	0,75	62	2	2	4	1,45	20
TMRF	SMRF	4.15.62SG2	1,5	0,75	62	2	2	4	1,45	17,5
TMRF	SMRF	4.15.62S2	1,5	0,75	62	2	2	4	1,45	15
TMRF	SMRF	4.15.62QG2	1,5	0,75	62	2	2	4	1,45	12,5
TMRF	SMRF	4.15.62Q2	1,5	0,75	62	2	2	4	1,45	10
TMRF	SMRF	4.15.52Q2	1,5	0,75	52	2	2	4	1,45	10
TMRF	SMRF	4.15.52LG2	1,5	0,75	52	2	2	4	1,45	7,5
TMRF	SMRF	4.15.52L2	1,5	0,75	52	2	2	4	1,45	5
TMRF	SMRF	4.15.45G2	1,5	0,75	45	2	2	4	1,45	2,5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,5

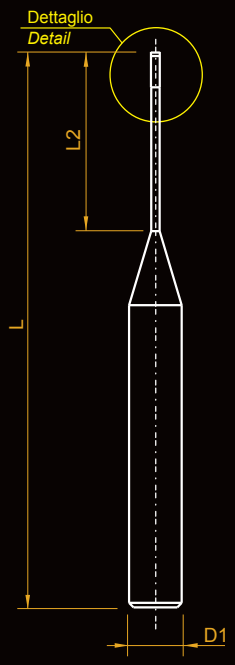
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

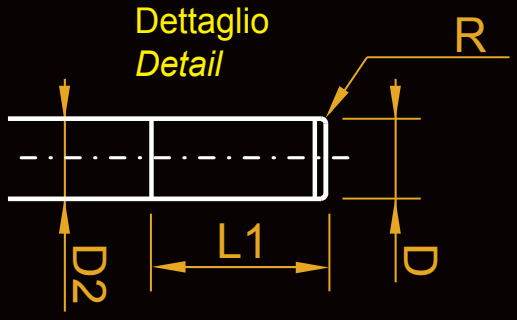
Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.15.62U4	1,5	0,5	62	2	2	6	1,45	25
TMRF	SMRF	6.15.62TG4	1,5	0,5	62	2	2	6	1,45	22,5
TMRF	SMRF	6.15.62T4	1,5	0,5	62	2	2	6	1,45	20
TMRF	SMRF	6.15.62SG4	1,5	0,5	62	2	2	6	1,45	17,5
TMRF	SMRF	6.15.62S4	1,5	0,5	62	2	2	6	1,45	15
TMRF	SMRF	6.15.62QG4	1,5	0,5	62	2	2	6	1,45	12,5
TMRF	SMRF	6.15.62Q4	1,5	0,5	62	2	2	6	1,45	10
TMRF	SMRF	6.15.52Q4	1,5	0,5	52	2	2	6	1,45	10
TMRF	SMRF	6.15.52LG4	1,5	0,5	52	2	2	6	1,45	7,5
TMRF	SMRF	6.15.52L4	1,5	0,5	52	2	2	6	1,45	5
TMRF	SMRF	6.15.45G4	1,5	0,5	45	2	2	6	1,45	2,5
TMRF	SMRF	6.15.62U3	1,5	0,3	62	2	2	6	1,45	25
TMRF	SMRF	6.15.62TG3	1,5	0,3	62	2	2	6	1,45	22,5
TMRF	SMRF	6.15.62T3	1,5	0,3	62	2	2	6	1,45	20
TMRF	SMRF	6.15.62SG3	1,5	0,3	62	2	2	6	1,45	17,5
TMRF	SMRF	6.15.62S3	1,5	0,3	62	2	2	6	1,45	15
TMRF	SMRF	6.15.62QG3	1,5	0,3	62	2	2	6	1,45	12,5
TMRF	SMRF	6.15.62Q3	1,5	0,3	62	2	2	6	1,45	10
TMRF	SMRF	6.15.52Q3	1,5	0,3	52	2	2	6	1,45	10
TMRF	SMRF	6.15.52LG3	1,5	0,3	52	2	2	6	1,45	7,5
TMRF	SMRF	6.15.52L3	1,5	0,3	52	2	2	6	1,45	5
TMRF	SMRF	6.15.45G3	1,5	0,3	45	2	2	6	1,45	2,5
TMRF	SMRF	6.15.62U1	1,5	0,15	62	2	2	6	1,45	25
TMRF	SMRF	6.15.62TG1	1,5	0,15	62	2	2	6	1,45	22,5
TMRF	SMRF	6.15.62T1	1,5	0,15	62	2	2	6	1,45	20
TMRF	SMRF	6.15.62SG1	1,5	0,15	62	2	2	6	1,45	17,5
TMRF	SMRF	6.15.62S1	1,5	0,15	62	2	2	6	1,45	15
TMRF	SMRF	6.15.62QG1	1,5	0,15	62	2	2	6	1,45	12,5
TMRF	SMRF	6.15.62Q1	1,5	0,15	62	2	2	6	1,45	10
TMRF	SMRF	6.15.52Q1	1,5	0,15	52	2	2	6	1,45	10
TMRF	SMRF	6.15.52LG1	1,5	0,15	52	2	2	6	1,45	7,5
TMRF	SMRF	6.15.52L1	1,5	0,15	52	2	2	6	1,45	5
TMRF	SMRF	6.15.45G1	1,5	0,15	45	2	2	6	1,45	2,5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,5

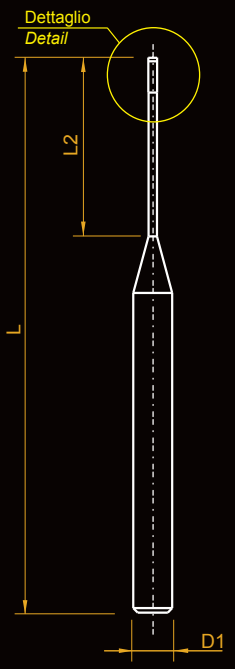
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

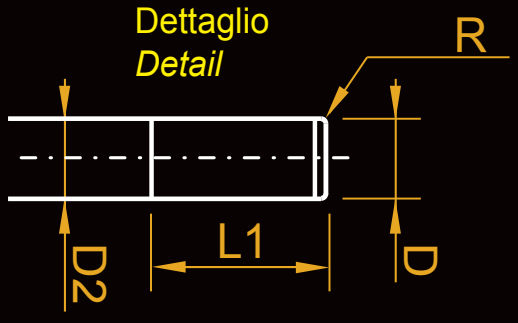
Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.15.62U4	1,5	0,5	62	2	2	4	1,45	25
TMRF	SMRF	4.15.62TG4	1,5	0,5	62	2	2	4	1,45	22,5
TMRF	SMRF	4.15.62T4	1,5	0,5	62	2	2	4	1,45	20
TMRF	SMRF	4.15.62SG4	1,5	0,5	62	2	2	4	1,45	17,5
TMRF	SMRF	4.15.62S4	1,5	0,5	62	2	2	4	1,45	15
TMRF	SMRF	4.15.62QG4	1,5	0,5	62	2	2	4	1,45	12,5
TMRF	SMRF	4.15.62Q4	1,5	0,5	62	2	2	4	1,45	10
TMRF	SMRF	4.15.52Q4	1,5	0,5	52	2	2	4	1,45	10
TMRF	SMRF	4.15.52LG4	1,5	0,5	52	2	2	4	1,45	7,5
TMRF	SMRF	4.15.52L4	1,5	0,5	52	2	2	4	1,45	5
TMRF	SMRF	4.15.45G4	1,5	0,5	45	2	2	4	1,45	2,5
TMRF	SMRF	4.15.62U3	1,5	0,3	62	2	2	4	1,45	25
TMRF	SMRF	4.15.62TG3	1,5	0,3	62	2	2	4	1,45	22,5
TMRF	SMRF	4.15.62T3	1,5	0,3	62	2	2	4	1,45	20
TMRF	SMRF	4.15.62SG3	1,5	0,3	62	2	2	4	1,45	17,5
TMRF	SMRF	4.15.62S3	1,5	0,3	62	2	2	4	1,45	15
TMRF	SMRF	4.15.62QG3	1,5	0,3	62	2	2	4	1,45	12,5
TMRF	SMRF	4.15.62Q3	1,5	0,3	62	2	2	4	1,45	10
TMRF	SMRF	4.15.52Q3	1,5	0,3	52	2	2	4	1,45	10
TMRF	SMRF	4.15.52LG3	1,5	0,3	52	2	2	4	1,45	7,5
TMRF	SMRF	4.15.52L3	1,5	0,3	52	2	2	4	1,45	5
TMRF	SMRF	4.15.45G3	1,5	0,3	45	2	2	4	1,45	2,5
TMRF	SMRF	4.15.62U1	1,5	0,15	62	2	2	4	1,45	25
TMRF	SMRF	4.15.62TG1	1,5	0,15	62	2	2	4	1,45	22,5
TMRF	SMRF	4.15.62T1	1,5	0,15	62	2	2	4	1,45	20
TMRF	SMRF	4.15.62SG1	1,5	0,15	62	2	2	4	1,45	17,5
TMRF	SMRF	4.15.62S1	1,5	0,15	62	2	2	4	1,45	15
TMRF	SMRF	4.15.62QG1	1,5	0,15	62	2	2	4	1,45	12,5
TMRF	SMRF	4.15.62Q1	1,5	0,15	62	2	2	4	1,45	10
TMRF	SMRF	4.15.52Q1	1,5	0,15	52	2	2	4	1,45	10
TMRF	SMRF	4.15.52LG1	1,5	0,15	52	2	2	4	1,45	7,5
TMRF	SMRF	4.15.52L1	1,5	0,15	52	2	2	4	1,45	5
TMRF	SMRF	4.15.45G1	1,5	0,15	45	2	2	4	1,45	2,5





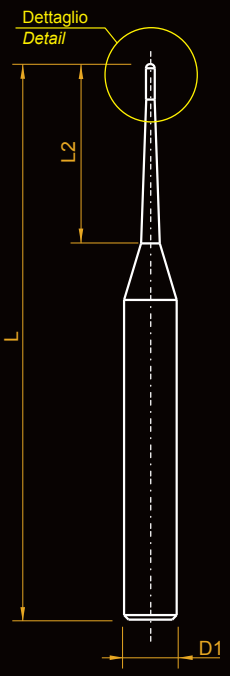
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

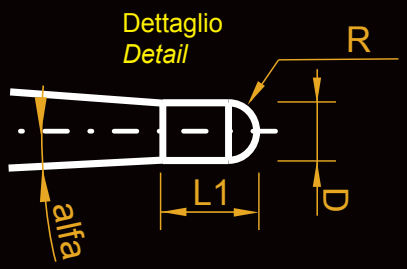
Ø 1,5

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.15.78W2-15	1,5	0,75	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78VG2-15	1,5	0,75	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78V2-15	1,5	0,75	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78UG2-15	1,5	0,75	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62U2-15	1,5	0,75	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62TG2-15	1,5	0,75	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62T2-15	1,5	0,75	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62SG2-15	1,5	0,75	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62S2-15	1,5	0,75	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62QG2-15	1,5	0,75	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62Q2-15	1,5	0,75	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.52Q2-15	1,5	0,75	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78W2-10	1,5	0,75	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78VG2-10	1,5	0,75	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78V2-10	1,5	0,75	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78UG2-10	1,5	0,75	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62U2-10	1,5	0,75	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62TG2-10	1,5	0,75	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62T2-10	1,5	0,75	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62SG2-10	1,5	0,75	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62S2-10	1,5	0,75	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62QG2-10	1,5	0,75	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62Q2-10	1,5	0,75	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.52Q2-10	1,5	0,75	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78W2-05	1,5	0,75	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.78VG2-05	1,5	0,75	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.78V2-05	1,5	0,75	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.78UG2-05	1,5	0,75	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62U2-05	1,5	0,75	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62TG2-05	1,5	0,75	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62T2-05	1,5	0,75	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62SG2-05	1,5	0,75	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62S2-05	1,5	0,75	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62QG2-05	1,5	0,75	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62Q2-05	1,5	0,75	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.52Q2-05	1,5	0,75	52	2	2	6	10	<0,5°





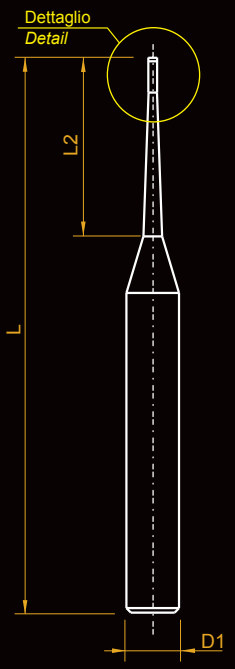
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

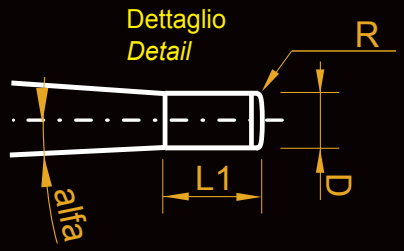
Ø 1,5

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.15.78W4-15	1,5	0,5	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78VG4-15	1,5	0,5	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78V4-15	1,5	0,5	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78UG4-15	1,5	0,5	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62U4-15	1,5	0,5	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62TG4-15	1,5	0,5	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62T4-15	1,5	0,5	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62SG4-15	1,5	0,5	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62S4-15	1,5	0,5	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62QG4-15	1,5	0,5	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62Q4-15	1,5	0,5	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.52Q4-15	1,5	0,5	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78W4-10	1,5	0,5	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78VG4-10	1,5	0,5	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78V4-10	1,5	0,5	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78UG4-10	1,5	0,5	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62U4-10	1,5	0,5	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62TG4-10	1,5	0,5	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62T4-10	1,5	0,5	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62SG4-10	1,5	0,5	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62S4-10	1,5	0,5	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62QG4-10	1,5	0,5	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62Q4-10	1,5	0,5	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.52Q4-10	1,5	0,5	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78W4-05	1,5	0,5	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.78VG4-05	1,5	0,5	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.78V4-05	1,5	0,5	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.78UG4-05	1,5	0,5	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62U4-05	1,5	0,5	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62TG4-05	1,5	0,5	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62T4-05	1,5	0,5	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62SG4-05	1,5	0,5	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62S4-05	1,5	0,5	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62QG4-05	1,5	0,5	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62Q4-05	1,5	0,5	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.52Q4-05	1,5	0,5	52	2	2	6	10	<0,5°





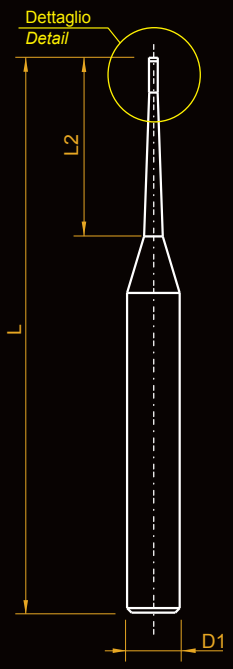
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

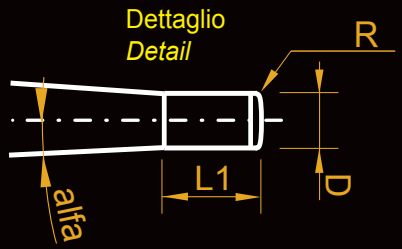
Ø 1,5

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.15.78W3-15	1,5	0,3	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78VG3-15	1,5	0,3	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78V3-15	1,5	0,3	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78UG3-15	1,5	0,3	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62U3-15	1,5	0,3	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62TG3-15	1,5	0,3	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62T3-15	1,5	0,3	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62SG3-15	1,5	0,3	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62S3-15	1,5	0,3	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62QG3-15	1,5	0,3	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62Q3-15	1,5	0,3	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.52Q3-15	1,5	0,3	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78W3-10	1,5	0,3	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78VG3-10	1,5	0,3	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78V3-10	1,5	0,3	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78UG3-10	1,5	0,3	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62U3-10	1,5	0,3	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62TG3-10	1,5	0,3	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62T3-10	1,5	0,3	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62SG3-10	1,5	0,3	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62S3-10	1,5	0,3	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62QG3-10	1,5	0,3	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62Q3-10	1,5	0,3	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.52Q3-10	1,5	0,3	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78W3-05	1,5	0,3	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.78VG3-05	1,5	0,3	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.78V3-05	1,5	0,3	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.78UG3-05	1,5	0,3	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62U3-05	1,5	0,3	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62TG3-05	1,5	0,3	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62T3-05	1,5	0,3	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62SG3-05	1,5	0,3	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62S3-05	1,5	0,3	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62QG3-05	1,5	0,3	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62Q3-05	1,5	0,3	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.52Q3-05	1,5	0,3	52	2	2	6	10	<0,5°





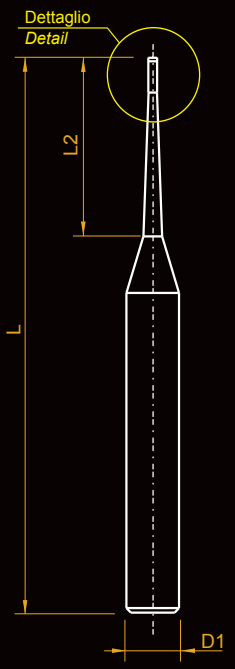
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

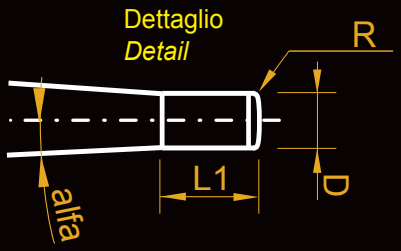
Ø 1,5

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.15.78W1-15	1,5	0,15	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78VG1-15	1,5	0,15	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78V1-15	1,5	0,15	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78UG1-15	1,5	0,15	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62U1-15	1,5	0,15	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62TG1-15	1,5	0,15	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62T1-15	1,5	0,15	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62SG1-15	1,5	0,15	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62S1-15	1,5	0,15	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62QG1-15	1,5	0,15	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.62Q1-15	1,5	0,15	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.52Q1-15	1,5	0,15	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.15.78W1-10	1,5	0,15	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78VG1-10	1,5	0,15	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78V1-10	1,5	0,15	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78UG1-10	1,5	0,15	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62U1-10	1,5	0,15	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62TG1-10	1,5	0,15	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62T1-10	1,5	0,15	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62SG1-10	1,5	0,15	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62S1-10	1,5	0,15	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62QG1-10	1,5	0,15	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.62Q1-10	1,5	0,15	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.52Q1-10	1,5	0,15	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.15.78W1-05	1,5	0,15	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.78VG1-05	1,5	0,15	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.78V1-05	1,5	0,15	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.78UG1-05	1,5	0,15	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62U1-05	1,5	0,15	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62TG1-05	1,5	0,15	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62T1-05	1,5	0,15	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62SG1-05	1,5	0,15	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62S1-05	1,5	0,15	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62QG1-05	1,5	0,15	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.62Q1-05	1,5	0,15	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.15.52Q1-05	1,5	0,15	52	2	2	6	10	<0,5°



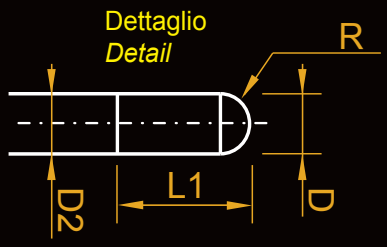


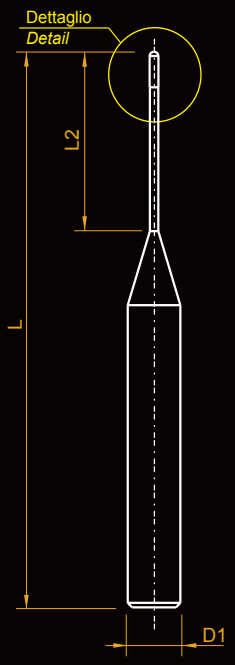
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,4
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.14.62U2	1,4	0,7	62	2	2	6	1,35	25
TMRF	SMRF	6.14.62TG2	1,4	0,7	62	2	2	6	1,35	22,5
TMRF	SMRF	6.14.62T2	1,4	0,7	62	2	2	6	1,35	20
TMRF	SMRF	6.14.62SG2	1,4	0,7	62	2	2	6	1,35	17,5
TMRF	SMRF	6.14.62S2	1,4	0,7	62	2	2	6	1,35	15
TMRF	SMRF	6.14.62QG2	1,4	0,7	62	2	2	6	1,35	12,5
TMRF	SMRF	6.14.62Q2	1,4	0,7	62	2	2	6	1,35	10
TMRF	SMRF	6.14.52Q2	1,4	0,7	52	2	2	6	1,35	10
TMRF	SMRF	6.14.52LG2	1,4	0,7	52	2	2	6	1,35	7,5
TMRF	SMRF	6.14.52L2	1,4	0,7	52	2	2	6	1,35	5
TMRF	SMRF	6.14.45G2	1,4	0,7	45	2	2	6	1,35	2,5

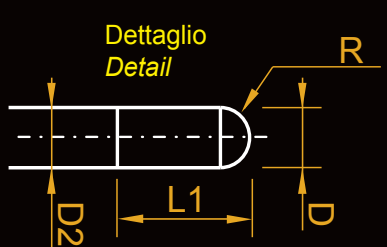


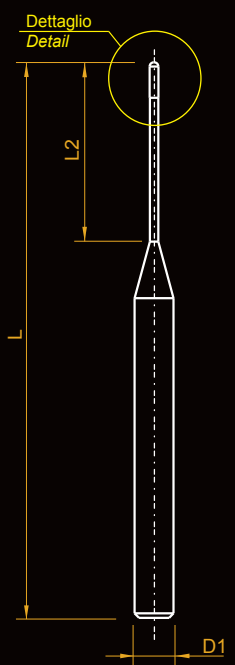


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.14.62U2	1,4	0,7	62	2	2	4	1,35	25
TMRF	SMRF	4.14.62TG2	1,4	0,7	62	2	2	4	1,35	22,5
TMRF	SMRF	4.14.62T2	1,4	0,7	62	2	2	4	1,35	20
TMRF	SMRF	4.14.62SG2	1,4	0,7	62	2	2	4	1,35	17,5
TMRF	SMRF	4.14.62S2	1,4	0,7	62	2	2	4	1,35	15
TMRF	SMRF	4.14.62QG2	1,4	0,7	62	2	2	4	1,35	12,5
TMRF	SMRF	4.14.62Q2	1,4	0,7	62	2	2	4	1,35	10
TMRF	SMRF	4.14.52Q2	1,4	0,7	52	2	2	4	1,35	10
TMRF	SMRF	4.14.52LG2	1,4	0,7	52	2	2	4	1,35	7,5
TMRF	SMRF	4.14.52L2	1,4	0,7	52	2	2	4	1,35	5
TMRF	SMRF	4.14.45G2	1,4	0,7	45	2	2	4	1,35	2,5



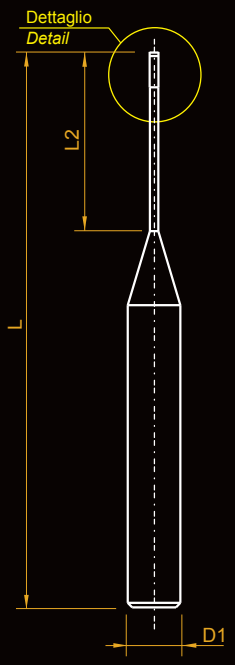


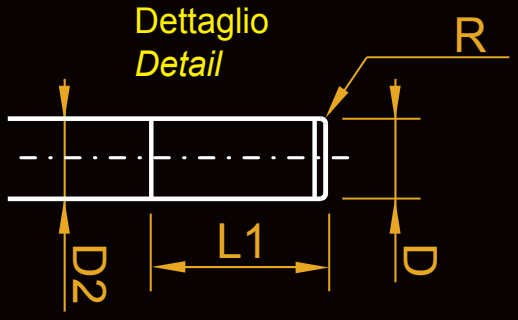
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,4
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.14.62U4	1,4	0,5	62	2	2	6	1,35	25
TMRF	SMRF	6.14.62TG4	1,4	0,5	62	2	2	6	1,35	22,5
TMRF	SMRF	6.14.62T4	1,4	0,5	62	2	2	6	1,35	20
TMRF	SMRF	6.14.62SG4	1,4	0,5	62	2	2	6	1,35	17,5
TMRF	SMRF	6.14.62S4	1,4	0,5	62	2	2	6	1,35	15
TMRF	SMRF	6.14.62QG4	1,4	0,5	62	2	2	6	1,35	12,5
TMRF	SMRF	6.14.62Q4	1,4	0,5	62	2	2	6	1,35	10
TMRF	SMRF	6.14.52Q4	1,4	0,5	52	2	2	6	1,35	10
TMRF	SMRF	6.14.52LG4	1,4	0,5	52	2	2	6	1,35	7,5
TMRF	SMRF	6.14.52L4	1,4	0,5	52	2	2	6	1,35	5
TMRF	SMRF	6.14.45G4	1,4	0,5	45	2	2	6	1,35	2,5
TMRF	SMRF	6.14.62U3	1,4	0,28	62	2	2	6	1,35	25
TMRF	SMRF	6.14.62TG3	1,4	0,28	62	2	2	6	1,35	22,5
TMRF	SMRF	6.14.62T3	1,4	0,28	62	2	2	6	1,35	20
TMRF	SMRF	6.14.62SG3	1,4	0,28	62	2	2	6	1,35	17,5
TMRF	SMRF	6.14.62S3	1,4	0,28	62	2	2	6	1,35	15
TMRF	SMRF	6.14.62QG3	1,4	0,28	62	2	2	6	1,35	12,5
TMRF	SMRF	6.14.62Q3	1,4	0,28	62	2	2	6	1,35	10
TMRF	SMRF	6.14.52Q3	1,4	0,28	52	2	2	6	1,35	10
TMRF	SMRF	6.14.52LG3	1,4	0,28	52	2	2	6	1,35	7,5
TMRF	SMRF	6.14.52L3	1,4	0,28	52	2	2	6	1,35	5
TMRF	SMRF	6.14.45G3	1,4	0,28	45	2	2	6	1,35	2,5
TMRF	SMRF	6.14.62U1	1,4	0,14	62	2	2	6	1,35	25
TMRF	SMRF	6.14.62TG1	1,4	0,14	62	2	2	6	1,35	22,5
TMRF	SMRF	6.14.62T1	1,4	0,14	62	2	2	6	1,35	20
TMRF	SMRF	6.14.62SG1	1,4	0,14	62	2	2	6	1,35	17,5
TMRF	SMRF	6.14.62S1	1,4	0,14	62	2	2	6	1,35	15
TMRF	SMRF	6.14.62QG1	1,4	0,14	62	2	2	6	1,35	12,5
TMRF	SMRF	6.14.62Q1	1,4	0,14	62	2	2	6	1,35	10
TMRF	SMRF	6.14.52Q1	1,4	0,14	52	2	2	6	1,35	10
TMRF	SMRF	6.14.52LG1	1,4	0,14	52	2	2	6	1,35	7,5
TMRF	SMRF	6.14.52L1	1,4	0,14	52	2	2	6	1,35	5
TMRF	SMRF	6.14.45G1	1,4	0,14	45	2	2	6	1,35	2,5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,4

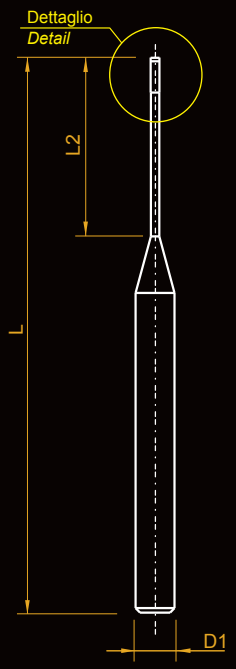
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

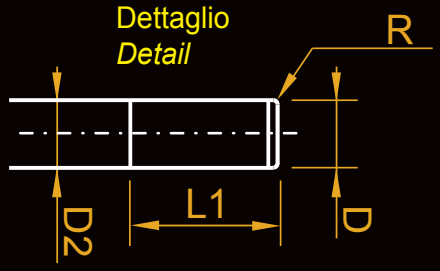
Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.14.62U4	1,4	0,5	62	2	2	4	1,35	25
TMRF	SMRF	4.14.62TG4	1,4	0,5	62	2	2	4	1,35	22,5
TMRF	SMRF	4.14.62T4	1,4	0,5	62	2	2	4	1,35	20
TMRF	SMRF	4.14.62SG4	1,4	0,5	62	2	2	4	1,35	17,5
TMRF	SMRF	4.14.62S4	1,4	0,5	62	2	2	4	1,35	15
TMRF	SMRF	4.14.62QG4	1,4	0,5	62	2	2	4	1,35	12,5
TMRF	SMRF	4.14.62Q4	1,4	0,5	62	2	2	4	1,35	10
TMRF	SMRF	4.14.52Q4	1,4	0,5	52	2	2	4	1,35	10
TMRF	SMRF	4.14.52LG4	1,4	0,5	52	2	2	4	1,35	7,5
TMRF	SMRF	4.14.52L4	1,4	0,5	52	2	2	4	1,35	5
TMRF	SMRF	4.14.45G4	1,4	0,5	45	2	2	4	1,35	2,5
TMRF	SMRF	4.14.62U3	1,4	0,28	62	2	2	4	1,35	25
TMRF	SMRF	4.14.62TG3	1,4	0,28	62	2	2	4	1,35	22,5
TMRF	SMRF	4.14.62T3	1,4	0,28	62	2	2	4	1,35	20
TMRF	SMRF	4.14.62SG3	1,4	0,28	62	2	2	4	1,35	17,5
TMRF	SMRF	4.14.62S3	1,4	0,28	62	2	2	4	1,35	15
TMRF	SMRF	4.14.62QG3	1,4	0,28	62	2	2	4	1,35	12,5
TMRF	SMRF	4.14.62Q3	1,4	0,28	62	2	2	4	1,35	10
TMRF	SMRF	4.14.52Q3	1,4	0,28	52	2	2	4	1,35	10
TMRF	SMRF	4.14.52LG3	1,4	0,28	52	2	2	4	1,35	7,5
TMRF	SMRF	4.14.52L3	1,4	0,28	52	2	2	4	1,35	5
TMRF	SMRF	4.14.45G3	1,4	0,28	45	2	2	4	1,35	2,5
TMRF	SMRF	4.14.62U1	1,4	0,14	62	2	2	4	1,35	25
TMRF	SMRF	4.14.62TG1	1,4	0,14	62	2	2	4	1,35	22,5
TMRF	SMRF	4.14.62T1	1,4	0,14	62	2	2	4	1,35	20
TMRF	SMRF	4.14.62SG1	1,4	0,14	62	2	2	4	1,35	17,5
TMRF	SMRF	4.14.62S1	1,4	0,14	62	2	2	4	1,35	15
TMRF	SMRF	4.14.62QG1	1,4	0,14	62	2	2	4	1,35	12,5
TMRF	SMRF	4.14.62Q1	1,4	0,14	62	2	2	4	1,35	10
TMRF	SMRF	4.14.52Q1	1,4	0,14	52	2	2	4	1,35	10
TMRF	SMRF	4.14.52LG1	1,4	0,14	52	2	2	4	1,35	7,5
TMRF	SMRF	4.14.52L1	1,4	0,14	52	2	2	4	1,35	5
TMRF	SMRF	4.14.45G1	1,4	0,14	45	2	2	4	1,35	2,5





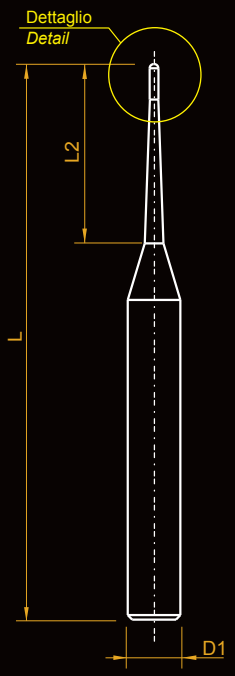
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

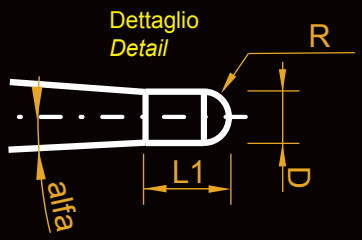
Ø 1,4

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.14.78W2-15	1,4	0,7	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78VG2-15	1,4	0,7	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78V2-15	1,4	0,7	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78UG2-15	1,4	0,7	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62U2-15	1,4	0,7	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62TG2-15	1,4	0,7	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62T2-15	1,4	0,7	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62SG2-15	1,4	0,7	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62S2-15	1,4	0,7	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62QG2-15	1,4	0,7	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62Q2-15	1,4	0,7	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.52Q2-15	1,4	0,7	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78W2-10	1,4	0,7	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78VG2-10	1,4	0,7	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78V2-10	1,4	0,7	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78UG2-10	1,4	0,7	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62U2-10	1,4	0,7	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62TG2-10	1,4	0,7	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62T2-10	1,4	0,7	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62SG2-10	1,4	0,7	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62S2-10	1,4	0,7	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62QG2-10	1,4	0,7	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62Q2-10	1,4	0,7	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.52Q2-10	1,4	0,7	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78W2-05	1,4	0,7	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.78VG2-05	1,4	0,7	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.78V2-05	1,4	0,7	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.78UG2-05	1,4	0,7	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62U2-05	1,4	0,7	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62TG2-05	1,4	0,7	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62T2-05	1,4	0,7	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62SG2-05	1,4	0,7	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62S2-05	1,4	0,7	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62QG2-05	1,4	0,7	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62Q2-05	1,4	0,7	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.52Q2-05	1,4	0,7	52	2	2	6	10	<0,5°





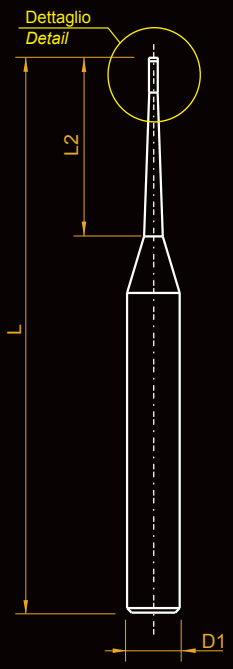
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

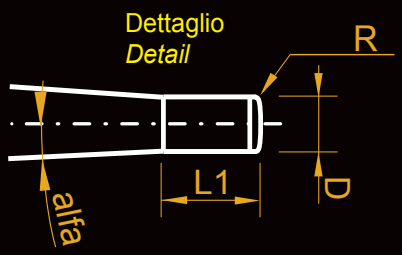
Ø 1,4

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.14.78W4-15	1,4	0,5	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78VG4-15	1,4	0,5	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78V4-15	1,4	0,5	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78UG4-15	1,4	0,5	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62U4-15	1,4	0,5	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62TG4-15	1,4	0,5	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62T4-15	1,4	0,5	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62SG4-15	1,4	0,5	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62S4-15	1,4	0,5	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62QG4-15	1,4	0,5	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62Q4-15	1,4	0,5	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.52Q4-15	1,4	0,5	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78W4-10	1,4	0,5	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78VG4-10	1,4	0,5	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78V4-10	1,4	0,5	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78UG4-10	1,4	0,5	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62U4-10	1,4	0,5	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62TG4-10	1,4	0,5	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62T4-10	1,4	0,5	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62SG4-10	1,4	0,5	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62S4-10	1,4	0,5	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62QG4-10	1,4	0,5	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62Q4-10	1,4	0,5	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.52Q4-10	1,4	0,5	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78W4-05	1,4	0,5	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.78VG4-05	1,4	0,5	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.78V4-05	1,4	0,5	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.78UG4-05	1,4	0,5	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62U4-05	1,4	0,5	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62TG4-05	1,4	0,5	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62T4-05	1,4	0,5	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62SG4-05	1,4	0,5	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62S4-05	1,4	0,5	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62QG4-05	1,4	0,5	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62Q4-05	1,4	0,5	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.52Q4-05	1,4	0,5	52	2	2	6	10	<0,5°





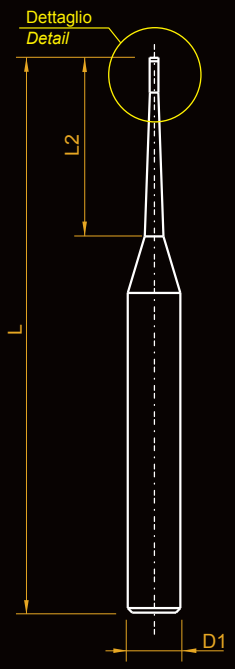
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

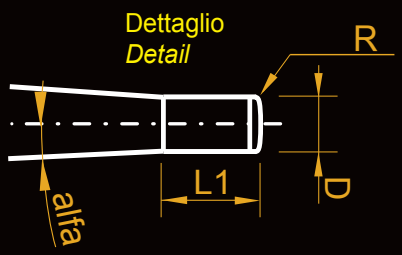
Ø 1,4

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.14.78W3-15	1,4	0,28	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78VG3-15	1,4	0,28	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78V3-15	1,4	0,28	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78UG3-15	1,4	0,28	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62U3-15	1,4	0,28	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62TG3-15	1,4	0,28	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62T3-15	1,4	0,28	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62SG3-15	1,4	0,28	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62S3-15	1,4	0,28	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62QG3-15	1,4	0,28	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62Q3-15	1,4	0,28	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.52Q3-15	1,4	0,28	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78W3-10	1,4	0,28	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78VG3-10	1,4	0,28	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78V3-10	1,4	0,28	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78UG3-10	1,4	0,28	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62U3-10	1,4	0,28	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62TG3-10	1,4	0,28	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62T3-10	1,4	0,28	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62SG3-10	1,4	0,28	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62S3-10	1,4	0,28	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62QG3-10	1,4	0,28	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62Q3-10	1,4	0,28	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.52Q3-10	1,4	0,28	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78W3-05	1,4	0,28	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.78VG3-05	1,4	0,28	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.78V3-05	1,4	0,28	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.78UG3-05	1,4	0,28	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62U3-05	1,4	0,28	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62TG3-05	1,4	0,28	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62T3-05	1,4	0,28	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62SG3-05	1,4	0,28	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62S3-05	1,4	0,28	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62QG3-05	1,4	0,28	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62Q3-05	1,4	0,28	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.52Q3-05	1,4	0,28	52	2	2	6	10	<0,5°





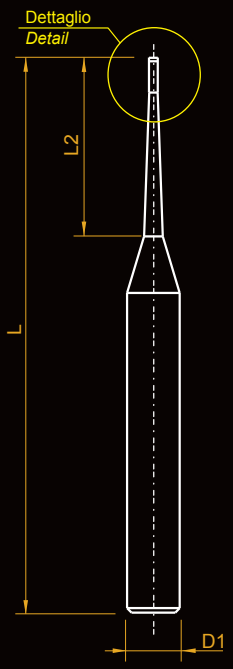
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

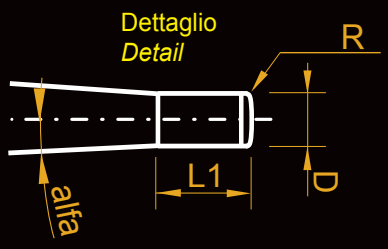
Ø 1,4

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.14.78W1-15	1,4	0,14	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78VG1-15	1,4	0,14	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78V1-15	1,4	0,14	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78UG1-15	1,4	0,14	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62U1-15	1,4	0,14	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62TG1-15	1,4	0,14	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62T1-15	1,4	0,14	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62SG1-15	1,4	0,14	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62S1-15	1,4	0,14	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62QG1-15	1,4	0,14	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.62Q1-15	1,4	0,14	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.52Q1-15	1,4	0,14	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.14.78W1-10	1,4	0,14	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78VG1-10	1,4	0,14	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78V1-10	1,4	0,14	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78UG1-10	1,4	0,14	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62U1-10	1,4	0,14	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62TG1-10	1,4	0,14	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62T1-10	1,4	0,14	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62SG1-10	1,4	0,14	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62S1-10	1,4	0,14	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62QG1-10	1,4	0,14	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.62Q1-10	1,4	0,14	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.52Q1-10	1,4	0,14	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.14.78W1-05	1,4	0,14	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.78VG1-05	1,4	0,14	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.78V1-05	1,4	0,14	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.78UG1-05	1,4	0,14	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62U1-05	1,4	0,14	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62TG1-05	1,4	0,14	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62T1-05	1,4	0,14	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62SG1-05	1,4	0,14	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62S1-05	1,4	0,14	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62QG1-05	1,4	0,14	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.62Q1-05	1,4	0,14	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.14.52Q1-05	1,4	0,14	52	2	2	6	10	<0,5°



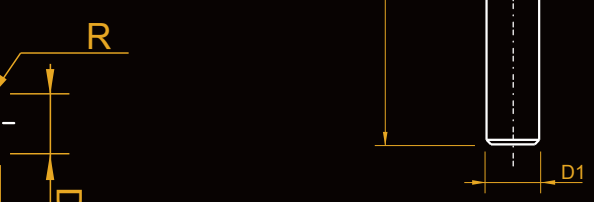


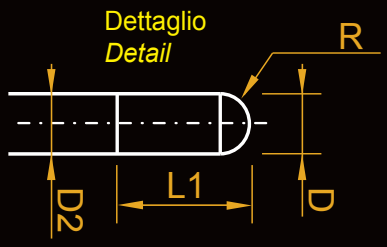
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,3
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.13.62T2	1,3	0,65	62	2	2	6	1,25	20
TMRF	SMRF	6.13.62SG2	1,3	0,65	62	2	2	6	1,25	17,5
TMRF	SMRF	6.13.62S2	1,3	0,65	62	2	2	6	1,25	15
TMRF	SMRF	6.13.62QG2	1,3	0,65	62	2	2	6	1,25	12,5
TMRF	SMRF	6.13.62Q2	1,3	0,65	62	2	2	6	1,25	10
TMRF	SMRF	6.13.52Q2	1,3	0,65	52	2	2	6	1,25	10
TMRF	SMRF	6.13.52LG2	1,3	0,65	52	2	2	6	1,25	7,5
TMRF	SMRF	6.13.52L2	1,3	0,65	52	2	2	6	1,25	5
TMRF	SMRF	6.13.45G2	1,3	0,65	45	2	2	6	1,25	2,5

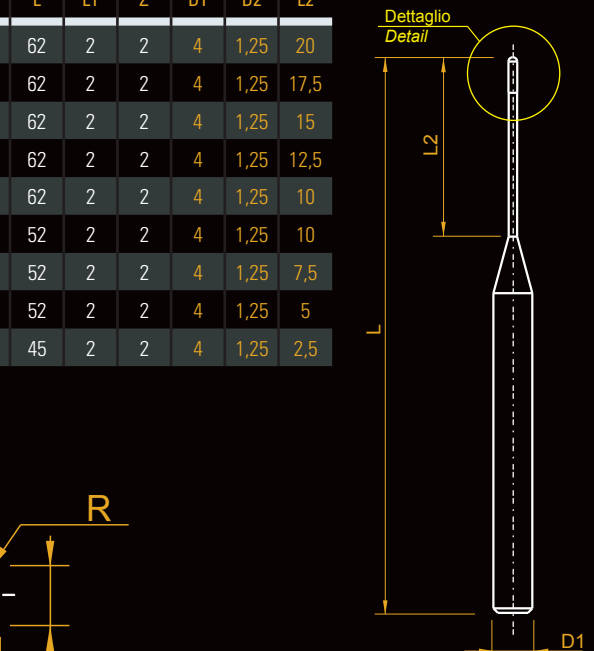


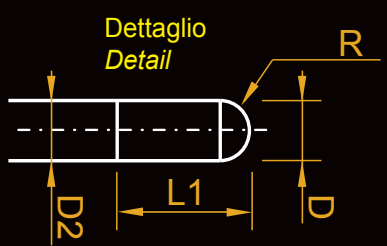


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.13.62T2	1,3	0,65	62	2	2	4	1,25	20
TMRF	SMRF	4.13.62SG2	1,3	0,65	62	2	2	4	1,25	17,5
TMRF	SMRF	4.13.62S2	1,3	0,65	62	2	2	4	1,25	15
TMRF	SMRF	4.13.62QG2	1,3	0,65	62	2	2	4	1,25	12,5
TMRF	SMRF	4.13.62Q2	1,3	0,65	62	2	2	4	1,25	10
TMRF	SMRF	4.13.52Q2	1,3	0,65	52	2	2	4	1,25	10
TMRF	SMRF	4.13.52LG2	1,3	0,65	52	2	2	4	1,25	7,5
TMRF	SMRF	4.13.52L2	1,3	0,65	52	2	2	4	1,25	5
TMRF	SMRF	4.13.45G2	1,3	0,65	45	2	2	4	1,25	2,5



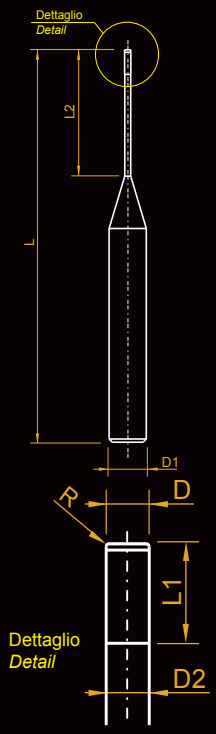


FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,3
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



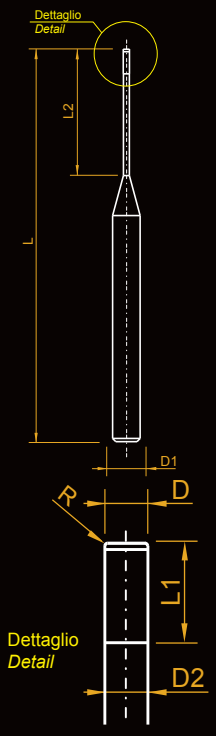
STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.13.62T3	1,3	0,26	62	2	2	6	1,25	20
TMRF	SMRF	6.13.62SG3	1,3	0,26	62	2	2	6	1,25	17,5
TMRF	SMRF	6.13.62S3	1,3	0,26	62	2	2	6	1,25	15
TMRF	SMRF	6.13.62QG3	1,3	0,26	62	2	2	6	1,25	12,5
TMRF	SMRF	6.13.62Q3	1,3	0,26	62	2	2	6	1,25	10
TMRF	SMRF	6.13.52Q3	1,3	0,26	52	2	2	6	1,25	10
TMRF	SMRF	6.13.52LG3	1,3	0,26	52	2	2	6	1,25	7,5
TMRF	SMRF	6.13.52L3	1,3	0,26	52	2	2	6	1,25	5
TMRF	SMRF	6.13.45G3	1,3	0,26	45	2	2	6	1,25	2,5
TMRF	SMRF	6.13.62T1	1,3	0,13	62	2	2	6	1,25	20
TMRF	SMRF	6.13.62SG1	1,3	0,13	62	2	2	6	1,25	17,5
TMRF	SMRF	6.13.62S1	1,3	0,13	62	2	2	6	1,25	15
TMRF	SMRF	6.13.62QG1	1,3	0,13	62	2	2	6	1,25	12,5
TMRF	SMRF	6.13.62Q1	1,3	0,13	62	2	2	6	1,25	10
TMRF	SMRF	6.13.52Q1	1,3	0,13	52	2	2	6	1,25	10
TMRF	SMRF	6.13.52LG1	1,3	0,13	52	2	2	6	1,25	7,5
TMRF	SMRF	6.13.52L1	1,3	0,13	52	2	2	6	1,25	5
TMRF	SMRF	6.13.45G1	1,3	0,13	45	2	2	6	1,25	2,5



Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.13.62T3	1,3	0,26	62	2	2	4	1,25	20
TMRF	SMRF	4.13.62SG3	1,3	0,26	62	2	2	4	1,25	17,5
TMRF	SMRF	4.13.62S3	1,3	0,26	62	2	2	4	1,25	15
TMRF	SMRF	4.13.62QG3	1,3	0,26	62	2	2	4	1,25	12,5
TMRF	SMRF	4.13.62Q3	1,3	0,26	62	2	2	4	1,25	10
TMRF	SMRF	4.13.52Q3	1,3	0,26	52	2	2	4	1,25	10
TMRF	SMRF	4.13.52LG3	1,3	0,26	52	2	2	4	1,25	7,5
TMRF	SMRF	4.13.52L3	1,3	0,26	52	2	2	4	1,25	5
TMRF	SMRF	4.13.45G3	1,3	0,26	45	2	2	4	1,25	2,5
TMRF	SMRF	4.13.62T1	1,3	0,13	62	2	2	4	1,25	20
TMRF	SMRF	4.13.62SG1	1,3	0,13	62	2	2	4	1,25	17,5
TMRF	SMRF	4.13.62S1	1,3	0,13	62	2	2	4	1,25	15
TMRF	SMRF	4.13.62QG1	1,3	0,13	62	2	2	4	1,25	12,5
TMRF	SMRF	4.13.62Q1	1,3	0,13	62	2	2	4	1,25	10
TMRF	SMRF	4.13.52Q1	1,3	0,13	52	2	2	4	1,25	10
TMRF	SMRF	4.13.52LG1	1,3	0,13	52	2	2	4	1,25	7,5
TMRF	SMRF	4.13.52L1	1,3	0,13	52	2	2	4	1,25	5
TMRF	SMRF	4.13.45G1	1,3	0,13	45	2	2	4	1,25	2,5



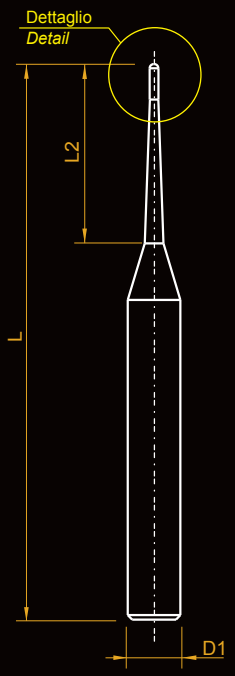
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

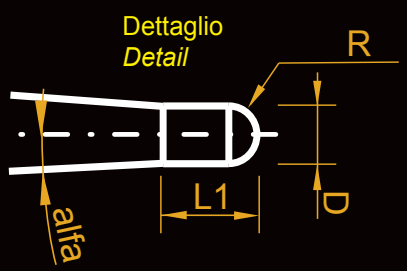
Ø 1,3

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.13.78W2-15	1,3	0,65	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.78VG2-15	1,3	0,65	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.78V2-15	1,3	0,65	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.78UG2-15	1,3	0,65	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62U2-15	1,3	0,65	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62TG2-15	1,3	0,65	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62T2-15	1,3	0,65	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62SG2-15	1,3	0,65	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62S2-15	1,3	0,65	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62QG2-15	1,3	0,65	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62Q2-15	1,3	0,65	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.52Q2-15	1,3	0,65	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.78W2-10	1,3	0,65	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.78VG2-10	1,3	0,65	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.78V2-10	1,3	0,65	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.78UG2-10	1,3	0,65	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62U2-10	1,3	0,65	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62TG2-10	1,3	0,65	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62T2-10	1,3	0,65	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62SG2-10	1,3	0,65	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62S2-10	1,3	0,65	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62QG2-10	1,3	0,65	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62Q2-10	1,3	0,65	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.52Q2-10	1,3	0,65	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.78W2-05	1,3	0,65	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.78VG2-05	1,3	0,65	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.78V2-05	1,3	0,65	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.78UG2-05	1,3	0,65	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62U2-05	1,3	0,65	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62TG2-05	1,3	0,65	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62T2-05	1,3	0,65	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62SG2-05	1,3	0,65	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62S2-05	1,3	0,65	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62QG2-05	1,3	0,65	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62Q2-05	1,3	0,65	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.52Q2-05	1,3	0,65	52	2	2	6	10	<0,5°





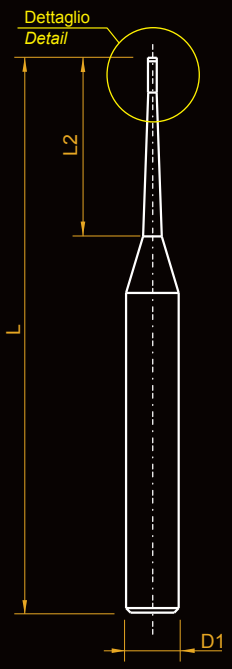
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

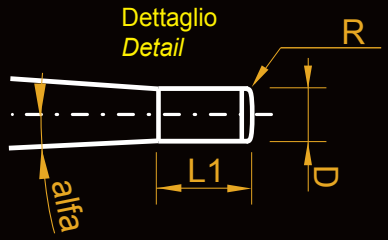
Ø 1,3

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.13.78W3-15	1,3	0,26	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.78VG3-15	1,3	0,26	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.78V3-15	1,3	0,26	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.78UG3-15	1,3	0,26	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62U3-15	1,3	0,26	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62TG3-15	1,3	0,26	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62T3-15	1,3	0,26	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62SG3-15	1,3	0,26	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62S3-15	1,3	0,26	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62QG3-15	1,3	0,26	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62Q3-15	1,3	0,26	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.52Q3-15	1,3	0,26	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.78W3-10	1,3	0,26	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.78VG3-10	1,3	0,26	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.78V3-10	1,3	0,26	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.78UG3-10	1,3	0,26	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62U3-10	1,3	0,26	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62TG3-10	1,3	0,26	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62T3-10	1,3	0,26	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62SG3-10	1,3	0,26	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62S3-10	1,3	0,26	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62QG3-10	1,3	0,26	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62Q3-10	1,3	0,26	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.52Q3-10	1,3	0,26	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.78W3-05	1,3	0,26	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.78VG3-05	1,3	0,26	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.78V3-05	1,3	0,26	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.78UG3-05	1,3	0,26	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62U3-05	1,3	0,26	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62TG3-05	1,3	0,26	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62T3-05	1,3	0,26	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62SG3-05	1,3	0,26	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62S3-05	1,3	0,26	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62QG3-05	1,3	0,26	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62Q3-05	1,3	0,26	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.52Q3-05	1,3	0,26	52	2	2	6	10	<0,5°





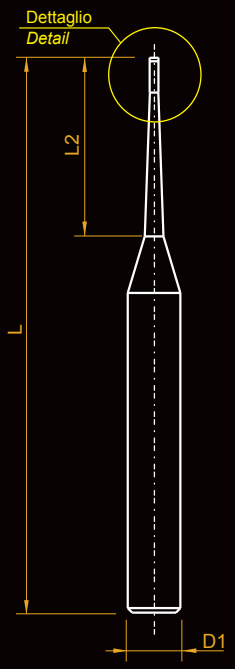
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

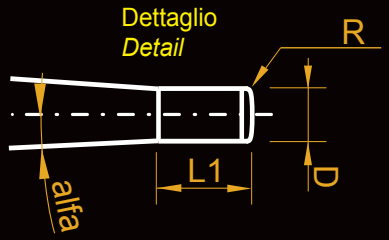
Ø 1,3

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.13.78W1-15	1,3	0,13	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.78VG1-15	1,3	0,13	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.78V1-15	1,3	0,13	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.78UG1-15	1,3	0,13	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62U1-15	1,3	0,13	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62TG1-15	1,3	0,13	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62T1-15	1,3	0,13	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62SG1-15	1,3	0,13	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62S1-15	1,3	0,13	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62QG1-15	1,3	0,13	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.62Q1-15	1,3	0,13	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.52Q1-15	1,3	0,13	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.13.78W1-10	1,3	0,13	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.78VG1-10	1,3	0,13	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.78V1-10	1,3	0,13	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.78UG1-10	1,3	0,13	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62U1-10	1,3	0,13	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62TG1-10	1,3	0,13	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62T1-10	1,3	0,13	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62SG1-10	1,3	0,13	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62S1-10	1,3	0,13	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62QG1-10	1,3	0,13	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.62Q1-10	1,3	0,13	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.52Q1-10	1,3	0,13	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.13.78W1-05	1,3	0,13	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.78VG1-05	1,3	0,13	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.78V1-05	1,3	0,13	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.78UG1-05	1,3	0,13	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62U1-05	1,3	0,13	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62TG1-05	1,3	0,13	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62T1-05	1,3	0,13	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62SG1-05	1,3	0,13	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62S1-05	1,3	0,13	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62QG1-05	1,3	0,13	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.62Q1-05	1,3	0,13	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.13.52Q1-05	1,3	0,13	52	2	2	6	10	<0,5°



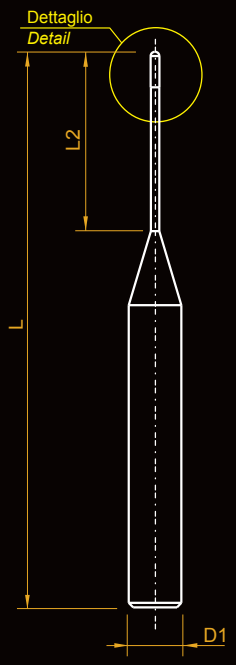


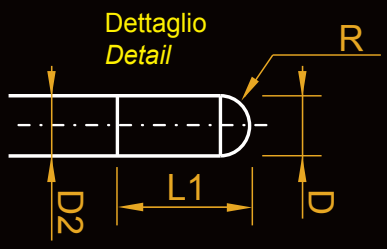
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,2
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.12.62T2	1,2	0,6	62	2	2	6	1,15	20
TMRF	SMRF	6.12.62SG2	1,2	0,6	62	2	2	6	1,15	17,5
TMRF	SMRF	6.12.62S2	1,2	0,6	62	2	2	6	1,15	15
TMRF	SMRF	6.12.62QG2	1,2	0,6	62	2	2	6	1,15	12,5
TMRF	SMRF	6.12.62Q2	1,2	0,6	62	2	2	6	1,15	10
TMRF	SMRF	6.12.52Q2	1,2	0,6	52	2	2	6	1,15	10
TMRF	SMRF	6.12.52LG2	1,2	0,6	52	2	2	6	1,15	7,5
TMRF	SMRF	6.12.52L2	1,2	0,6	52	2	2	6	1,15	5
TMRF	SMRF	6.12.45G2	1,2	0,6	45	2	2	6	1,15	2,5

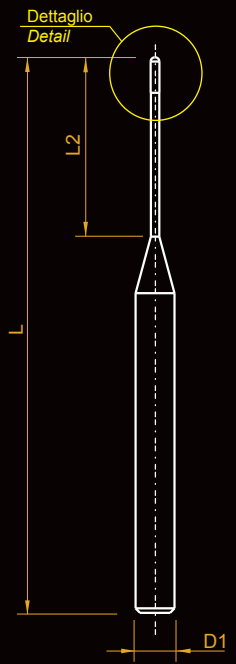


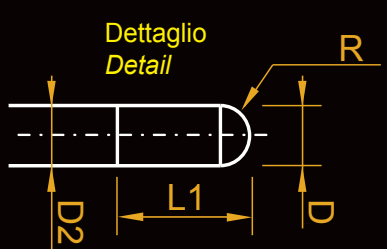


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.12.62T2	1,2	0,6	62	2	2	4	1,15	20
TMRF	SMRF	4.12.62SG2	1,2	0,6	62	2	2	4	1,15	17,5
TMRF	SMRF	4.12.62S2	1,2	0,6	62	2	2	4	1,15	15
TMRF	SMRF	4.12.62QG2	1,2	0,6	62	2	2	4	1,15	12,5
TMRF	SMRF	4.12.62Q2	1,2	0,6	62	2	2	4	1,15	10
TMRF	SMRF	4.12.52Q2	1,2	0,6	52	2	2	4	1,15	10
TMRF	SMRF	4.12.52LG2	1,2	0,6	52	2	2	4	1,15	7,5
TMRF	SMRF	4.12.52L2	1,2	0,6	52	2	2	4	1,15	5
TMRF	SMRF	4.12.45G2	1,2	0,6	45	2	2	4	1,15	2,5



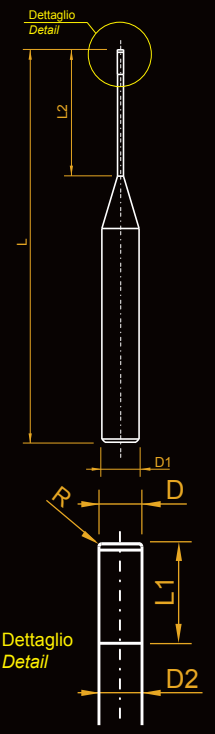


FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,2
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



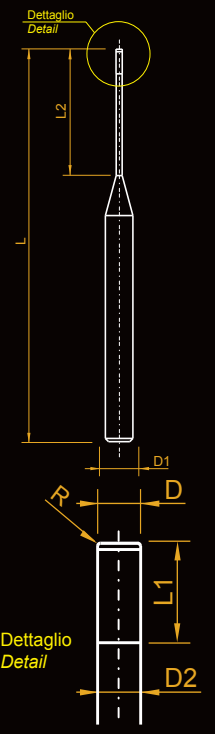
STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.12.62T3	1,2	0,24	62	2	2	6	1,15	20
TMRF	SMRF	6.12.62SG3	1,2	0,24	62	2	2	6	1,15	17,5
TMRF	SMRF	6.12.62S3	1,2	0,24	62	2	2	6	1,15	15
TMRF	SMRF	6.12.62QG3	1,2	0,24	62	2	2	6	1,15	12,5
TMRF	SMRF	6.12.62Q3	1,2	0,24	62	2	2	6	1,15	10
TMRF	SMRF	6.12.52Q3	1,2	0,24	52	2	2	6	1,15	10
TMRF	SMRF	6.12.52LG3	1,2	0,24	52	2	2	6	1,15	7,5
TMRF	SMRF	6.12.52L3	1,2	0,24	52	2	2	6	1,15	5
TMRF	SMRF	6.12.45G3	1,2	0,24	45	2	2	6	1,15	2,5
TMRF	SMRF	6.12.62T1	1,2	0,12	62	2	2	6	1,15	20
TMRF	SMRF	6.12.62SG1	1,2	0,12	62	2	2	6	1,15	17,5
TMRF	SMRF	6.12.62S1	1,2	0,12	62	2	2	6	1,15	15
TMRF	SMRF	6.12.62QG1	1,2	0,12	62	2	2	6	1,15	12,5
TMRF	SMRF	6.12.62Q1	1,2	0,12	62	2	2	6	1,15	10
TMRF	SMRF	6.12.52Q1	1,2	0,12	52	2	2	6	1,15	10
TMRF	SMRF	6.12.52LG1	1,2	0,12	52	2	2	6	1,15	7,5
TMRF	SMRF	6.12.52L1	1,2	0,12	52	2	2	6	1,15	5
TMRF	SMRF	6.12.45G1	1,2	0,12	45	2	2	6	1,15	2,5



Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.12.62T3	1,2	0,24	62	2	2	4	1,15	20
TMRF	SMRF	4.12.62SG3	1,2	0,24	62	2	2	4	1,15	17,5
TMRF	SMRF	4.12.62S3	1,2	0,24	62	2	2	4	1,15	15
TMRF	SMRF	4.12.62QG3	1,2	0,24	62	2	2	4	1,15	12,5
TMRF	SMRF	4.12.62Q3	1,2	0,24	62	2	2	4	1,15	10
TMRF	SMRF	4.12.52Q3	1,2	0,24	52	2	2	4	1,15	10
TMRF	SMRF	4.12.52LG3	1,2	0,24	52	2	2	4	1,15	7,5
TMRF	SMRF	4.12.52L3	1,2	0,24	52	2	2	4	1,15	5
TMRF	SMRF	4.12.45G3	1,2	0,24	45	2	2	4	1,15	2,5
TMRF	SMRF	4.12.62T1	1,2	0,12	62	2	2	4	1,15	20
TMRF	SMRF	4.12.62SG1	1,2	0,12	62	2	2	4	1,15	17,5
TMRF	SMRF	4.12.62S1	1,2	0,12	62	2	2	4	1,15	15
TMRF	SMRF	4.12.62QG1	1,2	0,12	62	2	2	4	1,15	12,5
TMRF	SMRF	4.12.62Q1	1,2	0,12	62	2	2	4	1,15	10
TMRF	SMRF	4.12.52Q1	1,2	0,12	52	2	2	4	1,15	10
TMRF	SMRF	4.12.52LG1	1,2	0,12	52	2	2	4	1,15	7,5
TMRF	SMRF	4.12.52L1	1,2	0,12	52	2	2	4	1,15	5
TMRF	SMRF	4.12.45G1	1,2	0,12	45	2	2	4	1,15	2,5



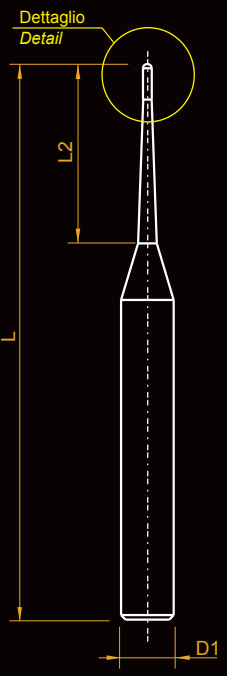
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

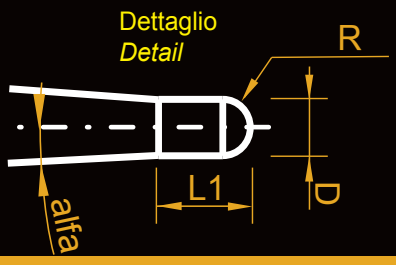
Ø 1,2

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.12.78W2-15	1,2	0,6	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.78VG2-15	1,2	0,6	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.78V2-15	1,2	0,6	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.78UG2-15	1,2	0,6	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62U2-15	1,2	0,6	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62TG2-15	1,2	0,6	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62T2-15	1,2	0,6	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62SG2-15	1,2	0,6	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62S2-15	1,2	0,6	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62QG2-15	1,2	0,6	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62Q2-15	1,2	0,6	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.52Q2-15	1,2	0,6	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.78W2-10	1,2	0,6	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.78VG2-10	1,2	0,6	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.78V2-10	1,2	0,6	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.78UG2-10	1,2	0,6	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62U2-10	1,2	0,6	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62TG2-10	1,2	0,6	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62T2-10	1,2	0,6	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62SG2-10	1,2	0,6	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62S2-10	1,2	0,6	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62QG2-10	1,2	0,6	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62Q2-10	1,2	0,6	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.52Q2-10	1,2	0,6	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.78W2-05	1,2	0,6	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.78VG2-05	1,2	0,6	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.78V2-05	1,2	0,6	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.78UG2-05	1,2	0,6	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62U2-05	1,2	0,6	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62TG2-05	1,2	0,6	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62T2-05	1,2	0,6	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62SG2-05	1,2	0,6	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62S2-05	1,2	0,6	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62QG2-05	1,2	0,6	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62Q2-05	1,2	0,6	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.52Q2-05	1,2	0,6	52	2	2	6	10	<0,5°





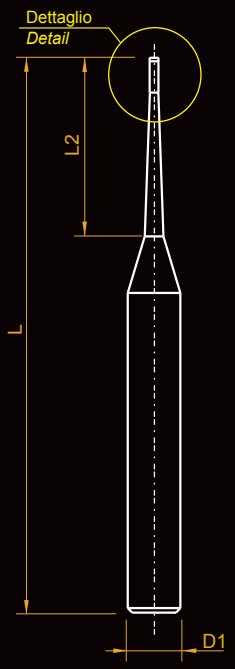
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

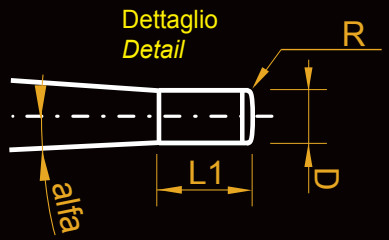
Ø 1,2

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.12.78W3-15	1,2	0,24	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.78VG3-15	1,2	0,24	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.78V3-15	1,2	0,24	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.78UG3-15	1,2	0,24	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62U3-15	1,2	0,24	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62TG3-15	1,2	0,24	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62T3-15	1,2	0,24	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62SG3-15	1,2	0,24	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62S3-15	1,2	0,24	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62QG3-15	1,2	0,24	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62Q3-15	1,2	0,24	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.52Q3-15	1,2	0,24	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.78W3-10	1,2	0,24	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.78VG3-10	1,2	0,24	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.78V3-10	1,2	0,24	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.78UG3-10	1,2	0,24	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62U3-10	1,2	0,24	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62TG3-10	1,2	0,24	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62T3-10	1,2	0,24	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62SG3-10	1,2	0,24	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62S3-10	1,2	0,24	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62QG3-10	1,2	0,24	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62Q3-10	1,2	0,24	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.52Q3-10	1,2	0,24	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.78W3-05	1,2	0,24	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.78VG3-05	1,2	0,24	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.78V3-05	1,2	0,24	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.78UG3-05	1,2	0,24	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62U3-05	1,2	0,24	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62TG3-05	1,2	0,24	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62T3-05	1,2	0,24	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62SG3-05	1,2	0,24	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62S3-05	1,2	0,24	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62QG3-05	1,2	0,24	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62Q3-05	1,2	0,24	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.52Q3-05	1,2	0,24	52	2	2	6	10	<0,5°





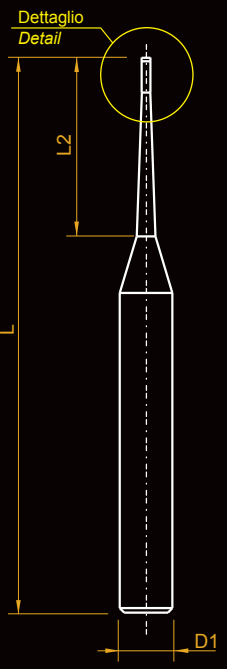
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

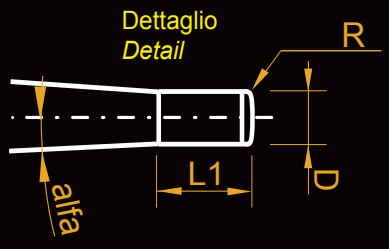
Ø 1,2

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.12.78W1-15	1,2	0,12	78	2	2	6	35	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.78VG1-15	1,2	0,12	78	2	2	6	32,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.78V1-15	1,2	0,12	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.78UG1-15	1,2	0,12	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62U1-15	1,2	0,12	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62TG1-15	1,2	0,12	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62T1-15	1,2	0,12	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62SG1-15	1,2	0,12	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62S1-15	1,2	0,12	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62QG1-15	1,2	0,12	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.62Q1-15	1,2	0,12	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.52Q1-15	1,2	0,12	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.12.78W1-10	1,2	0,12	78	2	2	6	35	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.78VG1-10	1,2	0,12	78	2	2	6	32,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.78V1-10	1,2	0,12	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.78UG1-10	1,2	0,12	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62U1-10	1,2	0,12	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62TG1-10	1,2	0,12	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62T1-10	1,2	0,12	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62SG1-10	1,2	0,12	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62S1-10	1,2	0,12	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62QG1-10	1,2	0,12	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.62Q1-10	1,2	0,12	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.52Q1-10	1,2	0,12	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.12.78W1-05	1,2	0,12	78	2	2	6	35	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.78VG1-05	1,2	0,12	78	2	2	6	32,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.78V1-05	1,2	0,12	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.78UG1-05	1,2	0,12	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62U1-05	1,2	0,12	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62TG1-05	1,2	0,12	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62T1-05	1,2	0,12	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62SG1-05	1,2	0,12	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62S1-05	1,2	0,12	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62QG1-05	1,2	0,12	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.62Q1-05	1,2	0,12	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.12.52Q1-05	1,2	0,12	52	2	2	6	10	<0,5°





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,1

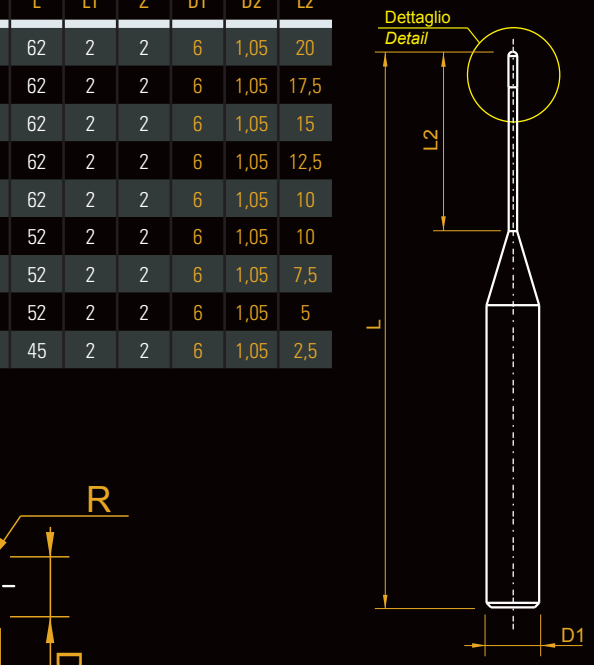
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

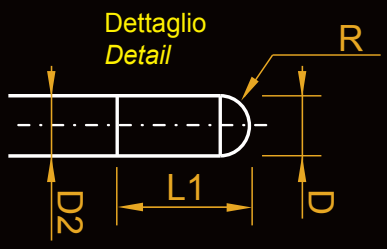
Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.11.62T2	1,1	0,55	62	2	2	6	1,05	20
TMRF	SMRF	6.11.62SG2	1,1	0,55	62	2	2	6	1,05	17,5
TMRF	SMRF	6.11.62S2	1,1	0,55	62	2	2	6	1,05	15
TMRF	SMRF	6.11.62QG2	1,1	0,55	62	2	2	6	1,05	12,5
TMRF	SMRF	6.11.62Q2	1,1	0,55	62	2	2	6	1,05	10
TMRF	SMRF	6.11.52Q2	1,1	0,55	52	2	2	6	1,05	10
TMRF	SMRF	6.11.52LG2	1,1	0,55	52	2	2	6	1,05	7,5
TMRF	SMRF	6.11.52L2	1,1	0,55	52	2	2	6	1,05	5
TMRF	SMRF	6.11.45G2	1,1	0,55	45	2	2	6	1,05	2,5



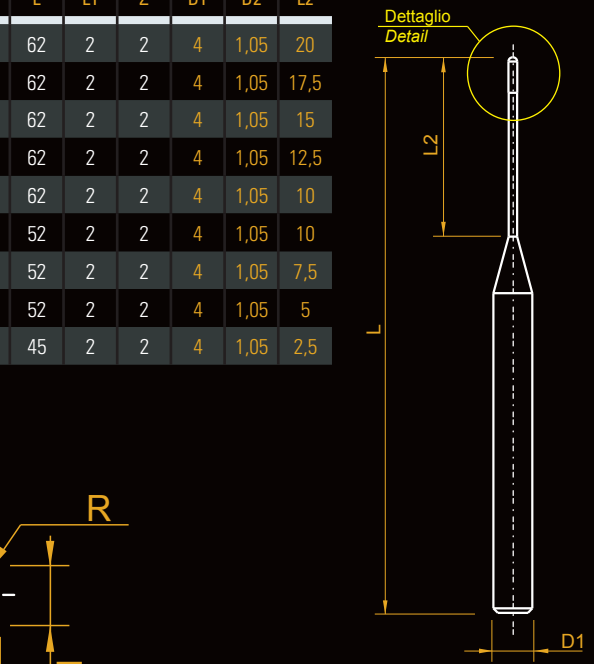


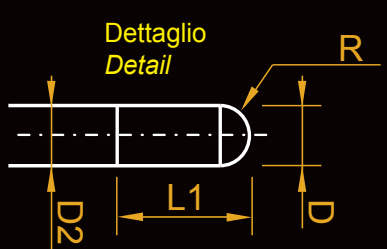
Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.11.62T2	1,1	0,55	62	2	2	4	1,05	20
TMRF	SMRF	4.11.62SG2	1,1	0,55	62	2	2	4	1,05	17,5
TMRF	SMRF	4.11.62S2	1,1	0,55	62	2	2	4	1,05	15
TMRF	SMRF	4.11.62QG2	1,1	0,55	62	2	2	4	1,05	12,5
TMRF	SMRF	4.11.62Q2	1,1	0,55	62	2	2	4	1,05	10
TMRF	SMRF	4.11.52Q2	1,1	0,55	52	2	2	4	1,05	10
TMRF	SMRF	4.11.52LG2	1,1	0,55	52	2	2	4	1,05	7,5
TMRF	SMRF	4.11.52L2	1,1	0,55	52	2	2	4	1,05	5
TMRF	SMRF	4.11.45G2	1,1	0,55	45	2	2	4	1,05	2,5





FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,1

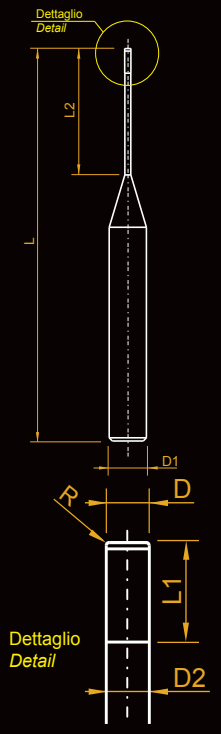
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.11.62T3	1,1	0,22	62	2	2	6	1,05	20
TMRF	SMRF	6.11.62SG3	1,1	0,22	62	2	2	6	1,05	17,5
TMRF	SMRF	6.11.62S3	1,1	0,22	62	2	2	6	1,05	15
TMRF	SMRF	6.11.62QG3	1,1	0,22	62	2	2	6	1,05	12,5
TMRF	SMRF	6.11.62Q3	1,1	0,22	62	2	2	6	1,05	10
TMRF	SMRF	6.11.52Q3	1,1	0,22	52	2	2	6	1,05	10
TMRF	SMRF	6.11.52LG3	1,1	0,22	52	2	2	6	1,05	7,5
TMRF	SMRF	6.11.52L3	1,1	0,22	52	2	2	6	1,05	5
TMRF	SMRF	6.11.45G3	1,1	0,22	45	2	2	6	1,05	2,5
TMRF	SMRF	6.11.62T1	1,1	0,11	62	2	2	6	1,05	20
TMRF	SMRF	6.11.62SG1	1,1	0,11	62	2	2	6	1,05	17,5
TMRF	SMRF	6.11.62S1	1,1	0,11	62	2	2	6	1,05	15
TMRF	SMRF	6.11.62QG1	1,1	0,11	62	2	2	6	1,05	12,5
TMRF	SMRF	6.11.62Q1	1,1	0,11	62	2	2	6	1,05	10
TMRF	SMRF	6.11.52Q1	1,1	0,11	52	2	2	6	1,05	10
TMRF	SMRF	6.11.52LG1	1,1	0,11	52	2	2	6	1,05	7,5
TMRF	SMRF	6.11.52L1	1,1	0,11	52	2	2	6	1,05	5
TMRF	SMRF	6.11.45G1	1,1	0,11	45	2	2	6	1,05	2,5

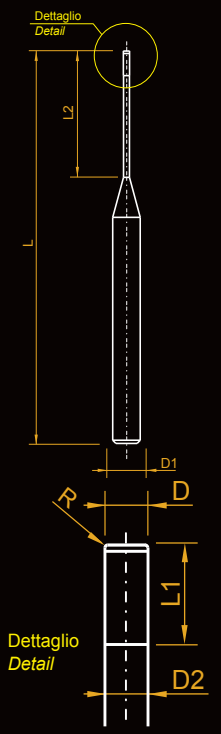


Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.11.62T3	1,1	0,22	62	2	2	4	1,05	20
TMRF	SMRF	4.11.62SG3	1,1	0,22	62	2	2	4	1,05	17,5
TMRF	SMRF	4.11.62S3	1,1	0,22	62	2	2	4	1,05	15
TMRF	SMRF	4.11.62QG3	1,1	0,22	62	2	2	4	1,05	12,5
TMRF	SMRF	4.11.62Q3	1,1	0,22	62	2	2	4	1,05	10
TMRF	SMRF	4.11.52Q3	1,1	0,22	52	2	2	4	1,05	10
TMRF	SMRF	4.11.52LG3	1,1	0,22	52	2	2	4	1,05	7,5
TMRF	SMRF	4.11.52L3	1,1	0,22	52	2	2	4	1,05	5
TMRF	SMRF	4.11.45G3	1,1	0,22	45	2	2	4	1,05	2,5
TMRF	SMRF	4.11.62T1	1,1	0,11	62	2	2	4	1,05	20
TMRF	SMRF	4.11.62SG1	1,1	0,11	62	2	2	4	1,05	17,5
TMRF	SMRF	4.11.62S1	1,1	0,11	62	2	2	4	1,05	15
TMRF	SMRF	4.11.62QG1	1,1	0,11	62	2	2	4	1,05	12,5
TMRF	SMRF	4.11.62Q1	1,1	0,11	62	2	2	4	1,05	10
TMRF	SMRF	4.11.52Q1	1,1	0,11	52	2	2	4	1,05	10
TMRF	SMRF	4.11.52LG1	1,1	0,11	52	2	2	4	1,05	7,5
TMRF	SMRF	4.11.52L1	1,1	0,11	52	2	2	4	1,05	5
TMRF	SMRF	4.11.45G1	1,1	0,11	45	2	2	4	1,05	2,5



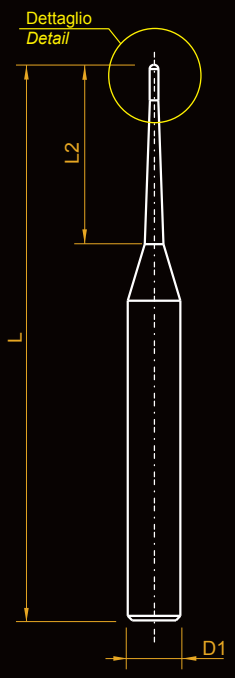
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

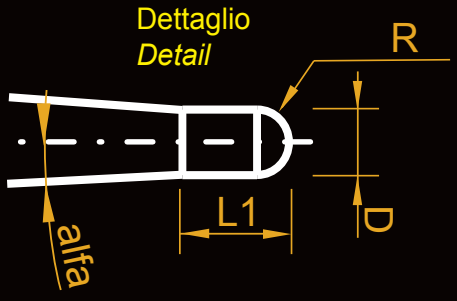
Ø 1,1

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.11.78V2-15	1,1	0,55	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.78UG2-15	1,1	0,55	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62U2-15	1,1	0,55	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62TG2-15	1,1	0,55	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62T2-15	1,1	0,55	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62SG2-15	1,1	0,55	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62S2-15	1,1	0,55	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62QG2-15	1,1	0,55	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62Q2-15	1,1	0,55	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.52Q2-15	1,1	0,55	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.78V2-10	1,1	0,55	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.78UG2-10	1,1	0,55	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62U2-10	1,1	0,55	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62TG2-10	1,1	0,55	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62T2-10	1,1	0,55	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62SG2-10	1,1	0,55	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62S2-10	1,1	0,55	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62QG2-10	1,1	0,55	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62Q2-10	1,1	0,55	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.52Q2-10	1,1	0,55	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.78V2-05	1,1	0,55	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.78UG2-05	1,1	0,55	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62U2-05	1,1	0,55	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62TG2-05	1,1	0,55	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62T2-05	1,1	0,55	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62SG2-05	1,1	0,55	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62S2-05	1,1	0,55	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62QG2-05	1,1	0,55	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62Q2-05	1,1	0,55	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.52Q2-05	1,1	0,55	52	2	2	6	10	<0,5°





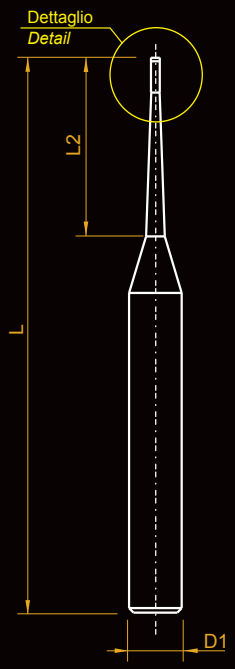
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

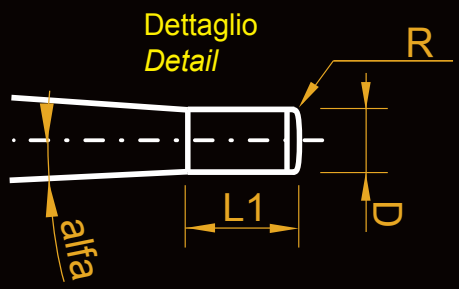
Ø 1,1

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.11.78V3-15	1,1	0,22	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.78UG3-15	1,1	0,22	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62U3-15	1,1	0,22	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62TG3-15	1,1	0,22	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62T3-15	1,1	0,22	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62SG3-15	1,1	0,22	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62S3-15	1,1	0,22	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62QG3-15	1,1	0,22	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62Q3-15	1,1	0,22	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.52Q3-15	1,1	0,22	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.78V3-10	1,1	0,22	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.78UG3-10	1,1	0,22	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62U3-10	1,1	0,22	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62TG3-10	1,1	0,22	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62T3-10	1,1	0,22	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62SG3-10	1,1	0,22	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62S3-10	1,1	0,22	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62QG3-10	1,1	0,22	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62Q3-10	1,1	0,22	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.52Q3-10	1,1	0,22	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.78V3-05	1,1	0,22	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.78UG3-05	1,1	0,22	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62U3-05	1,1	0,22	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62TG3-05	1,1	0,22	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62T3-05	1,1	0,22	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62SG3-05	1,1	0,22	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62S3-05	1,1	0,22	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62QG3-05	1,1	0,22	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62Q3-05	1,1	0,22	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.52Q3-05	1,1	0,22	52	2	2	6	10	<0,5°





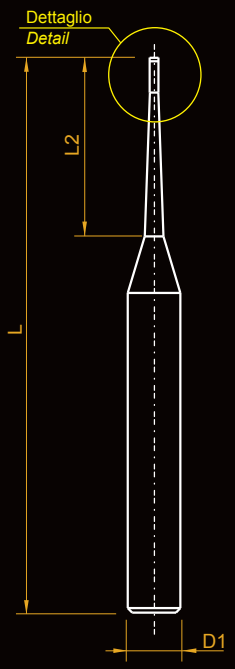
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

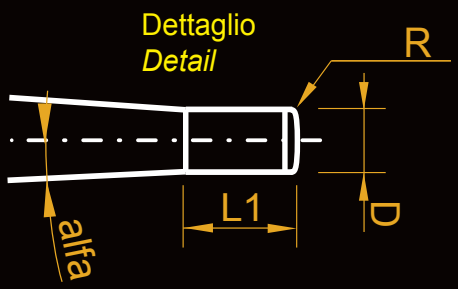
Ø 1,1

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.11.78V1-15	1,1	0,11	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.78UG1-15	1,1	0,11	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62U1-15	1,1	0,11	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62TG1-15	1,1	0,11	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62T1-15	1,1	0,11	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62SG1-15	1,1	0,11	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62S1-15	1,1	0,11	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62QG1-15	1,1	0,11	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.62Q1-15	1,1	0,11	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.52Q1-15	1,1	0,11	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.11.78V1-10	1,1	0,11	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.78UG1-10	1,1	0,11	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62U1-10	1,1	0,11	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62TG1-10	1,1	0,11	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62T1-10	1,1	0,11	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62SG1-10	1,1	0,11	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62S1-10	1,1	0,11	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62QG1-10	1,1	0,11	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.62Q1-10	1,1	0,11	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.52Q1-10	1,1	0,11	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.11.78V1-05	1,1	0,11	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.78UG1-05	1,1	0,11	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62U1-05	1,1	0,11	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62TG1-05	1,1	0,11	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62T1-05	1,1	0,11	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62SG1-05	1,1	0,11	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62S1-05	1,1	0,11	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62QG1-05	1,1	0,11	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.62Q1-05	1,1	0,11	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.11.52Q1-05	1,1	0,11	52	2	2	6	10	<0,5°



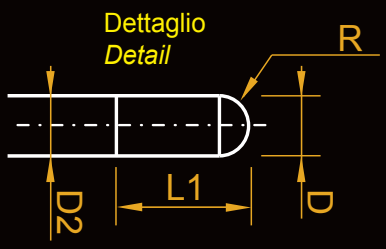


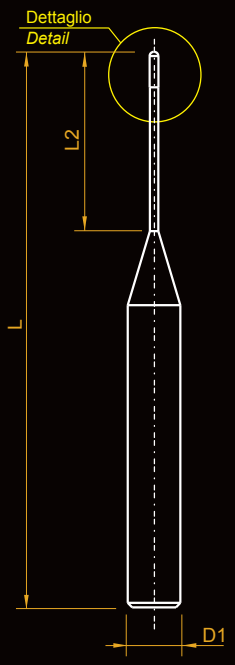
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,0
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.10.62T2	1	0,5	62	2	2	6	0,95	20
TMRF	SMRF	6.10.62SG2	1	0,5	62	2	2	6	0,95	17,5
TMRF	SMRF	6.10.62S2	1	0,5	62	2	2	6	0,95	15
TMRF	SMRF	6.10.62QG2	1	0,5	62	2	2	6	0,95	12,5
TMRF	SMRF	6.10.62Q2	1	0,5	62	2	2	6	0,95	10
TMRF	SMRF	6.10.52Q2	1	0,5	52	2	2	6	0,95	10
TMRF	SMRF	6.10.52LG2	1	0,5	52	2	2	6	0,95	7,5
TMRF	SMRF	6.10.52L2	1	0,5	52	2	2	6	0,95	5
TMRF	SMRF	6.10.45G2	1	0,5	45	2	2	6	0,95	2,5

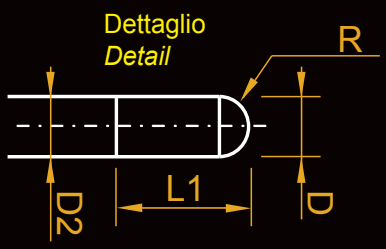


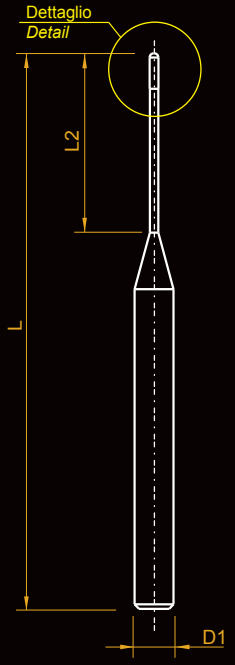


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.10.62T2	1	0,5	62	2	2	4	0,95	20
TMRF	SMRF	4.10.62SG2	1	0,5	62	2	2	4	0,95	17,5
TMRF	SMRF	4.10.62S2	1	0,5	62	2	2	4	0,95	15
TMRF	SMRF	4.10.62QG2	1	0,5	62	2	2	4	0,95	12,5
TMRF	SMRF	4.10.62Q2	1	0,5	62	2	2	4	0,95	10
TMRF	SMRF	4.10.52Q2	1	0,5	52	2	2	4	0,95	10
TMRF	SMRF	4.10.52LG2	1	0,5	52	2	2	4	0,95	7,5
TMRF	SMRF	4.10.52L2	1	0,5	52	2	2	4	0,95	5
TMRF	SMRF	4.10.45G2	1	0,5	45	2	2	4	0,95	2,5



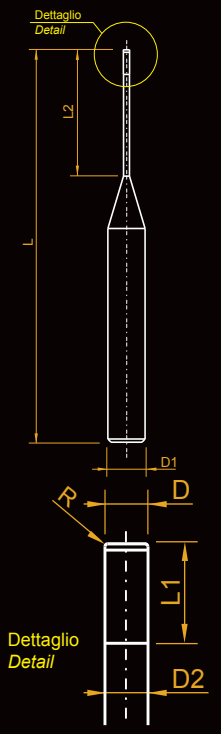


FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 1,0
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



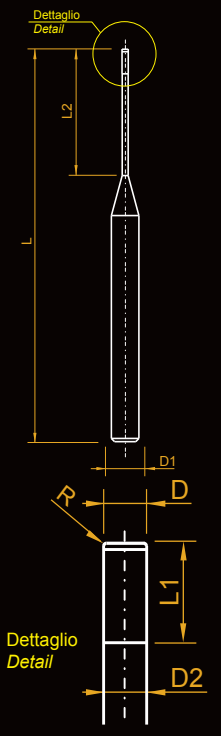
STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.10.62T3	1	0,2	62	2	2	6	0,95	20
TMRF	SMRF	6.10.62SG3	1	0,2	62	2	2	6	0,95	17,5
TMRF	SMRF	6.10.62S3	1	0,2	62	2	2	6	0,95	15
TMRF	SMRF	6.10.62QG3	1	0,2	62	2	2	6	0,95	12,5
TMRF	SMRF	6.10.62Q3	1	0,2	62	2	2	6	0,95	10
TMRF	SMRF	6.10.52Q3	1	0,2	52	2	2	6	0,95	10
TMRF	SMRF	6.10.52LG3	1	0,2	52	2	2	6	0,95	7,5
TMRF	SMRF	6.10.52L3	1	0,2	52	2	2	6	0,95	5
TMRF	SMRF	6.10.45G3	1	0,2	45	2	2	6	0,95	2,5
TMRF	SMRF	6.10.62T1	1	0,1	62	2	2	6	0,95	20
TMRF	SMRF	6.10.62SG1	1	0,1	62	2	2	6	0,95	17,5
TMRF	SMRF	6.10.62S1	1	0,1	62	2	2	6	0,95	15
TMRF	SMRF	6.10.62QG1	1	0,1	62	2	2	6	0,95	12,5
TMRF	SMRF	6.10.62Q1	1	0,1	62	2	2	6	0,95	10
TMRF	SMRF	6.10.52Q1	1	0,1	52	2	2	6	0,95	10
TMRF	SMRF	6.10.52LG1	1	0,1	52	2	2	6	0,95	7,5
TMRF	SMRF	6.10.52L1	1	0,1	52	2	2	6	0,95	5
TMRF	SMRF	6.10.45G1	1	0,1	45	2	2	6	0,95	2,5



Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.10.62T3	1	0,2	62	2	2	4	0,95	20
TMRF	SMRF	4.10.62SG3	1	0,2	62	2	2	4	0,95	17,5
TMRF	SMRF	4.10.62S3	1	0,2	62	2	2	4	0,95	15
TMRF	SMRF	4.10.62QG3	1	0,2	62	2	2	4	0,95	12,5
TMRF	SMRF	4.10.62Q3	1	0,2	62	2	2	4	0,95	10
TMRF	SMRF	4.10.52Q3	1	0,2	52	2	2	4	0,95	10
TMRF	SMRF	4.10.52LG3	1	0,2	52	2	2	4	0,95	7,5
TMRF	SMRF	4.10.52L3	1	0,2	52	2	2	4	0,95	5
TMRF	SMRF	4.10.45G3	1	0,2	45	2	2	4	0,95	2,5
TMRF	SMRF	4.10.62T1	1	0,1	62	2	2	4	0,95	20
TMRF	SMRF	4.10.62SG1	1	0,1	62	2	2	4	0,95	17,5
TMRF	SMRF	4.10.62S1	1	0,1	62	2	2	4	0,95	15
TMRF	SMRF	4.10.62QG1	1	0,1	62	2	2	4	0,95	12,5
TMRF	SMRF	4.10.62Q1	1	0,1	62	2	2	4	0,95	10
TMRF	SMRF	4.10.52Q1	1	0,1	52	2	2	4	0,95	10
TMRF	SMRF	4.10.52LG1	1	0,1	52	2	2	4	0,95	7,5
TMRF	SMRF	4.10.52L1	1	0,1	52	2	2	4	0,95	5
TMRF	SMRF	4.10.45G1	1	0,1	45	2	2	4	0,95	2,5



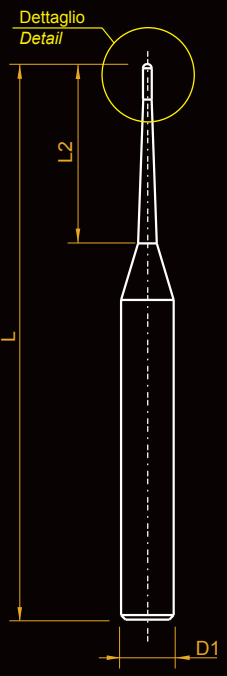
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

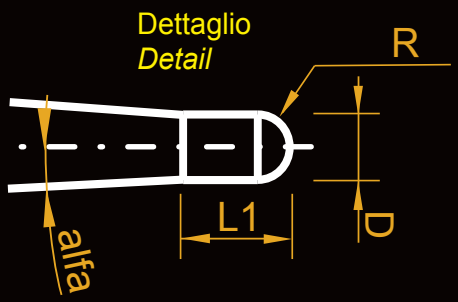
Ø 1,0

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.10.78V2-15	1	0,5	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.78UG2-15	1	0,5	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62U2-15	1	0,5	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62TG2-15	1	0,5	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62T2-15	1	0,5	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62SG2-15	1	0,5	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62S2-15	1	0,5	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62QG2-15	1	0,5	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62Q2-15	1	0,5	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.52Q2-15	1	0,5	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.78V2-10	1	0,5	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.78UG2-10	1	0,5	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62U2-10	1	0,5	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62TG2-10	1	0,5	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62T2-10	1	0,5	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62SG2-10	1	0,5	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62S2-10	1	0,5	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62QG2-10	1	0,5	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62Q2-10	1	0,5	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.52Q2-10	1	0,5	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.78V2-05	1	0,5	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.78UG2-05	1	0,5	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62U2-05	1	0,5	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62TG2-05	1	0,5	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62T2-05	1	0,5	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62SG2-05	1	0,5	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62S2-05	1	0,5	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62QG2-05	1	0,5	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62Q2-05	1	0,5	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.52Q2-05	1	0,5	52	2	2	6	10	<0,5°





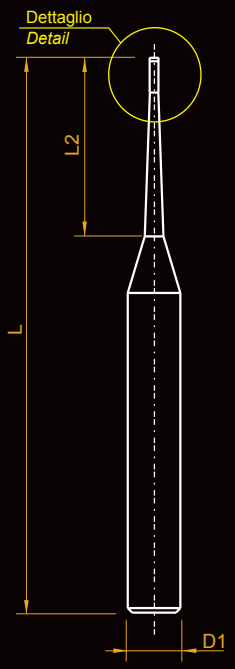
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

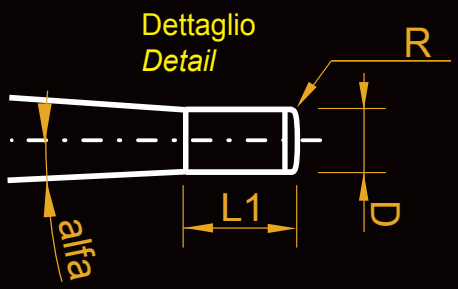
Ø 1,0

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.10.78V3-15	1	0,2	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.78UG3-15	1	0,2	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62U3-15	1	0,2	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62TG3-15	1	0,2	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62T3-15	1	0,2	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62SG3-15	1	0,2	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62S3-15	1	0,2	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62QG3-15	1	0,2	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62Q3-15	1	0,2	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.52Q3-15	1	0,2	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.78V3-10	1	0,2	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.78UG3-10	1	0,2	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62U3-10	1	0,2	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62TG3-10	1	0,2	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62T3-10	1	0,2	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62SG3-10	1	0,2	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62S3-10	1	0,2	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62QG3-10	1	0,2	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62Q3-10	1	0,2	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.52Q3-10	1	0,2	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.78V3-05	1	0,2	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.78UG3-05	1	0,2	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62U3-05	1	0,2	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62TG3-05	1	0,2	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62T3-05	1	0,2	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62SG3-05	1	0,2	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62S3-05	1	0,2	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62QG3-05	1	0,2	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62Q3-05	1	0,2	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.52Q3-05	1	0,2	52	2	2	6	10	<0,5°





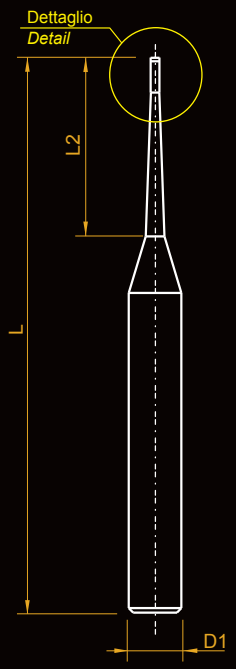
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

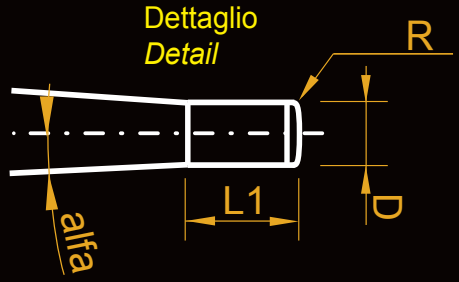
Ø 1,0

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.10.78V1-15	1	0,1	78	2	2	6	30	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.78UG1-15	1	0,1	78	2	2	6	27,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62U1-15	1	0,1	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62TG1-15	1	0,1	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62T1-15	1	0,1	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62SG1-15	1	0,1	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62S1-15	1	0,1	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62QG1-15	1	0,1	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.62Q1-15	1	0,1	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.52Q1-15	1	0,1	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.10.78V1-10	1	0,1	78	2	2	6	30	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.78UG1-10	1	0,1	78	2	2	6	27,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62U1-10	1	0,1	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62TG1-10	1	0,1	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62T1-10	1	0,1	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62SG1-10	1	0,1	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62S1-10	1	0,1	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62QG1-10	1	0,1	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.62Q1-10	1	0,1	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.52Q1-10	1	0,1	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.10.78V1-05	1	0,1	78	2	2	6	30	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.78UG1-05	1	0,1	78	2	2	6	27,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62U1-05	1	0,1	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62TG1-05	1	0,1	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62T1-05	1	0,1	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62SG1-05	1	0,1	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62S1-05	1	0,1	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62QG1-05	1	0,1	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.62Q1-05	1	0,1	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.10.52Q1-05	1	0,1	52	2	2	6	10	<0,5°



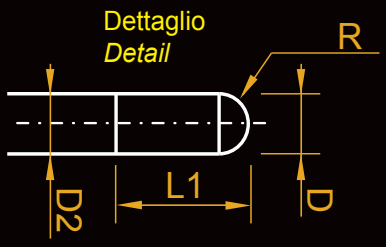


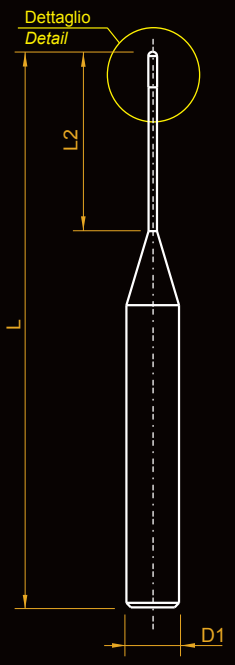
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 0,9
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.09.62S2	0,9	0,45	62	2	2	6	0,85	15
TMRF	SMRF	6.09.62QG2	0,9	0,45	62	2	2	6	0,85	12,5
TMRF	SMRF	6.09.62Q2	0,9	0,45	62	2	2	6	0,85	10
TMRF	SMRF	6.09.52Q2	0,9	0,45	52	2	2	6	0,85	10
TMRF	SMRF	6.09.52LG2	0,9	0,45	52	2	2	6	0,85	7,5
TMRF	SMRF	6.09.52L2	0,9	0,45	52	2	2	6	0,85	5
TMRF	SMRF	6.09.45G2	0,9	0,45	45	2	2	6	0,85	2,5

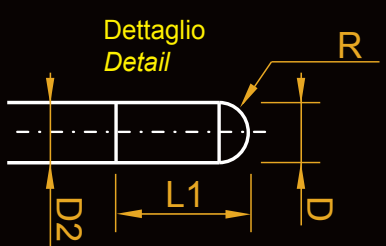


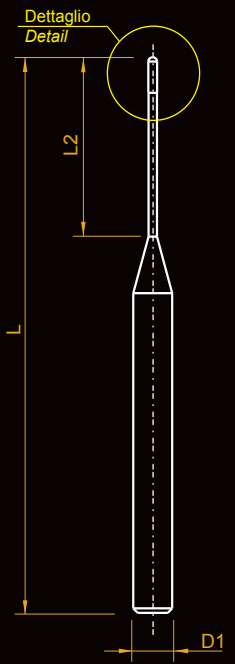


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.09.62S2	0,9	0,45	62	2	2	4	0,85	15
TMRF	SMRF	4.09.62QG2	0,9	0,45	62	2	2	4	0,85	12,5
TMRF	SMRF	4.09.62Q2	0,9	0,45	62	2	2	4	0,85	10
TMRF	SMRF	4.09.52Q2	0,9	0,45	52	2	2	4	0,85	10
TMRF	SMRF	4.09.52LG2	0,9	0,45	52	2	2	4	0,85	7,5
TMRF	SMRF	4.09.52L2	0,9	0,45	52	2	2	4	0,85	5
TMRF	SMRF	4.09.45G2	0,9	0,45	45	2	2	4	0,85	2,5



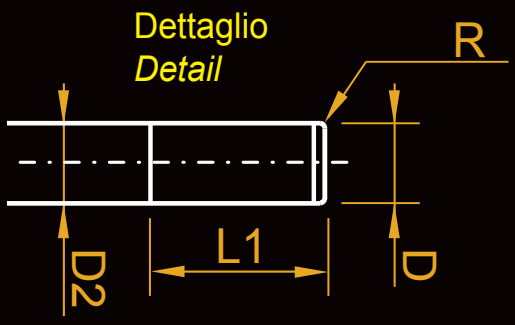


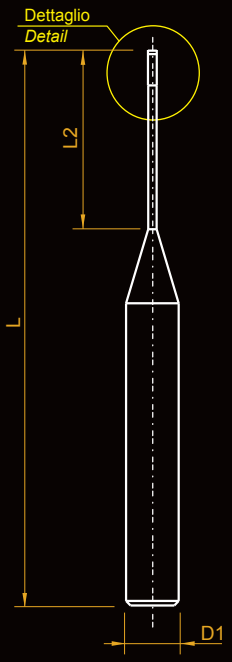
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 0,9
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.09.62S1	0,9	0,09	62	2	2	6	0,85	15
TMRF	SMRF	6.09.62QG1	0,9	0,09	62	2	2	6	0,85	12,5
TMRF	SMRF	6.09.62Q1	0,9	0,09	62	2	2	6	0,85	10
TMRF	SMRF	6.09.52Q1	0,9	0,09	52	2	2	6	0,85	10
TMRF	SMRF	6.09.52LG1	0,9	0,09	52	2	2	6	0,85	7,5
TMRF	SMRF	6.09.52L1	0,9	0,09	52	2	2	6	0,85	5
TMRF	SMRF	6.09.45G1	0,9	0,09	45	2	2	6	0,85	2,5

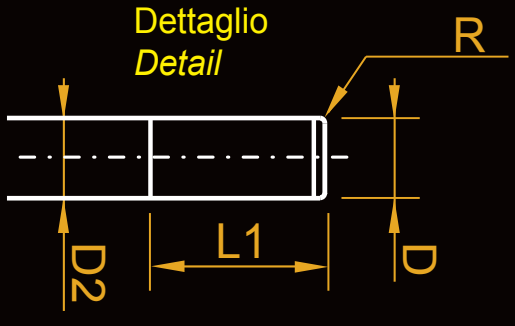


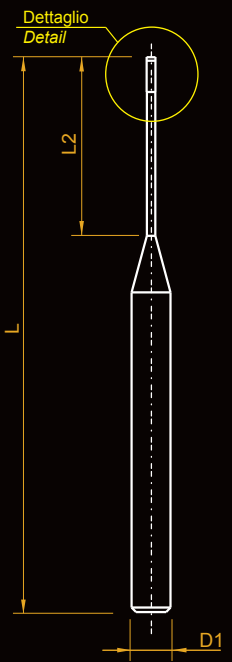


Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.09.62S1	0,9	0,09	62	2	2	4	0,85	15
TMRF	SMRF	4.09.62QG1	0,9	0,09	62	2	2	4	0,85	12,5
TMRF	SMRF	4.09.62Q1	0,9	0,09	62	2	2	4	0,85	10
TMRF	SMRF	4.09.52Q1	0,9	0,09	52	2	2	4	0,85	10
TMRF	SMRF	4.09.52LG1	0,9	0,09	52	2	2	4	0,85	7,5
TMRF	SMRF	4.09.52L1	0,9	0,09	52	2	2	4	0,85	5
TMRF	SMRF	4.09.45G1	0,9	0,09	45	2	2	4	0,85	2,5





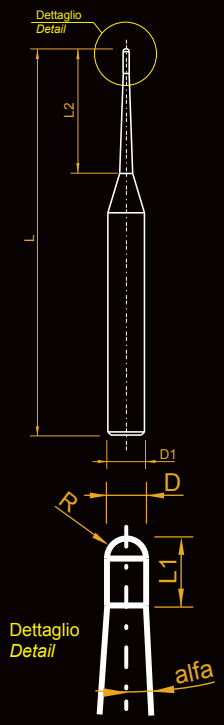
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 0,9

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.09.62T2-30	0,9	0,45	62	2	2	6	20	<3,0°
TMRF	SMRF	6.09.62SG2-30	0,9	0,45	62	2	2	6	17,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.09.62S2-30	0,9	0,45	62	2	2	6	15	<3,0°
TMRF	SMRF	6.09.62QG2-30	0,9	0,45	62	2	2	6	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.09.62Q2-30	0,9	0,45	62	2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.09.52Q2-30	0,9	0,45	52	2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.09.52LG2-30	0,9	0,45	52	2	2	6	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.09.62T2-25	0,9	0,45	62	2	2	6	20	<2,5°
TMRF	SMRF	6.09.62SG2-25	0,9	0,45	62	2	2	6	17,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.09.62S2-25	0,9	0,45	62	2	2	6	15	<2,5°
TMRF	SMRF	6.09.62QG2-25	0,9	0,45	62	2	2	6	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.09.62Q2-25	0,9	0,45	62	2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.09.52Q2-25	0,9	0,45	52	2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.09.52LG2-25	0,9	0,45	52	2	2	6	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.09.62T2-20	0,9	0,45	62	2	2	6	20	<2,0°
TMRF	SMRF	6.09.62SG2-20	0,9	0,45	62	2	2	6	17,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.09.62S2-20	0,9	0,45	62	2	2	6	15	<2,0°
TMRF	SMRF	6.09.62QG2-20	0,9	0,45	62	2	2	6	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.09.62Q2-20	0,9	0,45	62	2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.09.52Q2-20	0,9	0,45	52	2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.09.52LG2-20	0,9	0,45	52	2	2	6	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.09.62U2-15	0,9	0,45	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.62TG2-15	0,9	0,45	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.62T2-15	0,9	0,45	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.62SG2-15	0,9	0,45	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.62S2-15	0,9	0,45	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.62QG2-15	0,9	0,45	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.62Q2-15	0,9	0,45	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.52Q2-15	0,9	0,45	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.52LG2-15	0,9	0,45	52	2	2	6	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.62U2-10	0,9	0,45	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.62TG2-10	0,9	0,45	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.62T2-10	0,9	0,45	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.62SG2-10	0,9	0,45	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.62S2-10	0,9	0,45	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.62QG2-10	0,9	0,45	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.62Q2-10	0,9	0,45	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.52Q2-10	0,9	0,45	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.52LG2-10	0,9	0,45	52	2	2	6	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.62U2-05	0,9	0,45	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.62TG2-05	0,9	0,45	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.62T2-05	0,9	0,45	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.62SG2-05	0,9	0,45	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.62S2-05	0,9	0,45	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.62QG2-05	0,9	0,45	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.62Q2-05	0,9	0,45	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.52Q2-05	0,9	0,45	52	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.52LG2-05	0,9	0,45	52	2	2	6	7,5	<0,5°



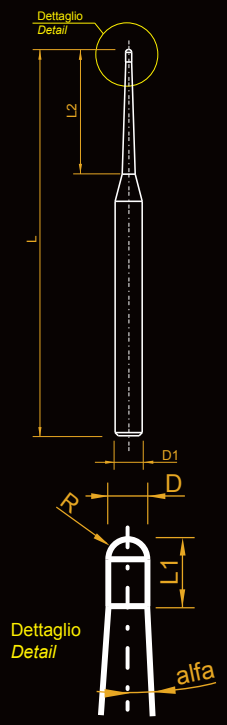
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 0,9

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	4.09.62T2-30	0,9	0,45	62	2	2	4	20	<3,0°
TMRF	SMRF	4.09.62SG2-30	0,9	0,45	62	2	2	4	17,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.09.62S2-30	0,9	0,45	62	2	2	4	15	<3,0°
TMRF	SMRF	4.09.62QG2-30	0,9	0,45	62	2	2	4	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.09.62Q2-30	0,9	0,45	62	2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.09.52Q2-30	0,9	0,45	52	2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.09.52LG2-30	0,9	0,45	52	2	2	4	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.09.62T2-25	0,9	0,45	62	2	2	4	20	<2,5°
TMRF	SMRF	4.09.62SG2-25	0,9	0,45	62	2	2	4	17,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.09.62S2-25	0,9	0,45	62	2	2	4	15	<2,5°
TMRF	SMRF	4.09.62QG2-25	0,9	0,45	62	2	2	4	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.09.62Q2-25	0,9	0,45	62	2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.09.52Q2-25	0,9	0,45	52	2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.09.52LG2-25	0,9	0,45	52	2	2	4	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.09.62T2-20	0,9	0,45	62	2	2	4	20	<2,0°
TMRF	SMRF	4.09.62SG2-20	0,9	0,45	62	2	2	4	17,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.09.62S2-20	0,9	0,45	62	2	2	4	15	<2,0°
TMRF	SMRF	4.09.62QG2-20	0,9	0,45	62	2	2	4	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.09.62Q2-20	0,9	0,45	62	2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.09.52Q2-20	0,9	0,45	52	2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.09.52LG2-20	0,9	0,45	52	2	2	4	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.09.62U2-15	0,9	0,45	62	2	2	4	25	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.62TG2-15	0,9	0,45	62	2	2	4	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.62T2-15	0,9	0,45	62	2	2	4	20	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.62SG2-15	0,9	0,45	62	2	2	4	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.62S2-15	0,9	0,45	62	2	2	4	15	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.62QG2-15	0,9	0,45	62	2	2	4	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.62Q2-15	0,9	0,45	62	2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.52Q2-15	0,9	0,45	52	2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.52LG2-15	0,9	0,45	52	2	2	4	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.62U2-10	0,9	0,45	62	2	2	4	25	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.62TG2-10	0,9	0,45	62	2	2	4	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.62T2-10	0,9	0,45	62	2	2	4	20	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.62SG2-10	0,9	0,45	62	2	2	4	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.62S2-10	0,9	0,45	62	2	2	4	15	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.62QG2-10	0,9	0,45	62	2	2	4	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.62Q2-10	0,9	0,45	62	2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.52Q2-10	0,9	0,45	52	2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.52LG2-10	0,9	0,45	52	2	2	4	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.62U2-05	0,9	0,45	62	2	2	4	25	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.62TG2-05	0,9	0,45	62	2	2	4	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.62T2-05	0,9	0,45	62	2	2	4	20	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.62SG2-05	0,9	0,45	62	2	2	4	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.62S2-05	0,9	0,45	62	2	2	4	15	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.62QG2-05	0,9	0,45	62	2	2	4	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.62Q2-05	0,9	0,45	62	2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.52Q2-05	0,9	0,45	52	2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.52LG2-05	0,9	0,45	52	2	2	4	7,5	<0,5°



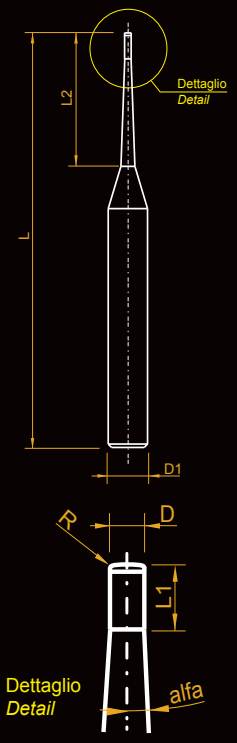
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 0,9

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.09.62T1-30	0,9	0,09	62	2	2	6	20	<3,0°
TMRF	SMRF	6.09.62SG1-30	0,9	0,09	62	2	2	6	17,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.09.62S1-30	0,9	0,09	62	2	2	6	15	<3,0°
TMRF	SMRF	6.09.62QG1-30	0,9	0,09	62	2	2	6	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.09.62Q1-30	0,9	0,09	62	2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.09.52Q1-30	0,9	0,09	52	2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.09.52LG1-30	0,9	0,09	52	2	2	6	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.09.62T1-25	0,9	0,09	62	2	2	6	20	<2,5°
TMRF	SMRF	6.09.62SG1-25	0,9	0,09	62	2	2	6	17,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.09.62S1-25	0,9	0,09	62	2	2	6	15	<2,5°
TMRF	SMRF	6.09.62QG1-25	0,9	0,09	62	2	2	6	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.09.62Q1-25	0,9	0,09	62	2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.09.52Q1-25	0,9	0,09	52	2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.09.52LG1-25	0,9	0,09	52	2	2	6	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.09.62T1-20	0,9	0,09	62	2	2	6	20	<2,0°
TMRF	SMRF	6.09.62SG1-20	0,9	0,09	62	2	2	6	17,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.09.62S1-20	0,9	0,09	62	2	2	6	15	<2,0°
TMRF	SMRF	6.09.62QG1-20	0,9	0,09	62	2	2	6	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.09.62Q1-20	0,9	0,09	62	2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.09.52Q1-20	0,9	0,09	52	2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.09.52LG1-20	0,9	0,09	52	2	2	6	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.09.62U1-15	0,9	0,09	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.62TG1-15	0,9	0,09	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.62T1-15	0,9	0,09	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.62SG1-15	0,9	0,09	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.62S1-15	0,9	0,09	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.62QG1-15	0,9	0,09	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.62Q1-15	0,9	0,09	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.52Q1-15	0,9	0,09	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.52LG1-15	0,9	0,09	52	2	2	6	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.09.62U1-10	0,9	0,09	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.62TG1-10	0,9	0,09	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.62T1-10	0,9	0,09	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.62SG1-10	0,9	0,09	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.62S1-10	0,9	0,09	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.62QG1-10	0,9	0,09	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.62Q1-10	0,9	0,09	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.52Q1-10	0,9	0,09	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.52LG1-10	0,9	0,09	52	2	2	6	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.09.62U1-05	0,9	0,09	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.62TG1-05	0,9	0,09	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.62T1-05	0,9	0,09	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.62SG1-05	0,9	0,09	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.62S1-05	0,9	0,09	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.62QG1-05	0,9	0,09	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.62Q1-05	0,9	0,09	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.52Q1-05	0,9	0,09	52	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.09.52LG1-05	0,9	0,09	52	2	2	6	7,5	<0,5°



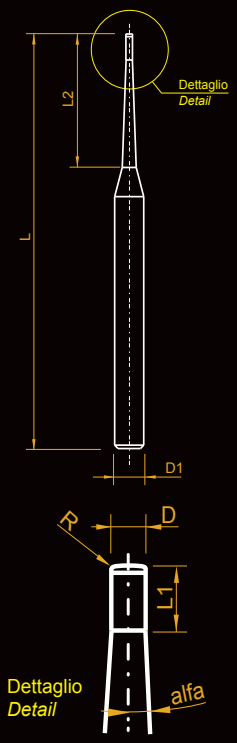
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 0,9

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	4.09.62T1-30	0,9	0,09	62	2	2	4	20	<3,0°
TMRF	SMRF	4.09.62SG1-30	0,9	0,09	62	2	2	4	17,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.09.62S1-30	0,9	0,09	62	2	2	4	15	<3,0°
TMRF	SMRF	4.09.62QG1-30	0,9	0,09	62	2	2	4	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.09.62Q1-30	0,9	0,09	62	2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.09.52Q1-30	0,9	0,09	52	2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.09.52LG1-30	0,9	0,09	52	2	2	4	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.09.62T1-25	0,9	0,09	62	2	2	4	20	<2,5°
TMRF	SMRF	4.09.62SG1-25	0,9	0,09	62	2	2	4	17,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.09.62S1-25	0,9	0,09	62	2	2	4	15	<2,5°
TMRF	SMRF	4.09.62QG1-25	0,9	0,09	62	2	2	4	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.09.62Q1-25	0,9	0,09	62	2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.09.52Q1-25	0,9	0,09	52	2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.09.52LG1-25	0,9	0,09	52	2	2	4	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.09.62T1-20	0,9	0,09	62	2	2	4	20	<2,0°
TMRF	SMRF	4.09.62SG1-20	0,9	0,09	62	2	2	4	17,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.09.62S1-20	0,9	0,09	62	2	2	4	15	<2,0°
TMRF	SMRF	4.09.62QG1-20	0,9	0,09	62	2	2	4	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.09.62Q1-20	0,9	0,09	62	2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.09.52Q1-20	0,9	0,09	52	2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.09.52LG1-20	0,9	0,09	52	2	2	4	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.09.62U1-15	0,9	0,09	62	2	2	4	25	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.62TG1-15	0,9	0,09	62	2	2	4	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.62T1-15	0,9	0,09	62	2	2	4	20	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.62SG1-15	0,9	0,09	62	2	2	4	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.62S1-15	0,9	0,09	62	2	2	4	15	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.62QG1-15	0,9	0,09	62	2	2	4	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.62Q1-15	0,9	0,09	62	2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.52Q1-15	0,9	0,09	52	2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.52LG1-15	0,9	0,09	52	2	2	4	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.09.62U1-10	0,9	0,09	62	2	2	4	25	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.62TG1-10	0,9	0,09	62	2	2	4	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.62T1-10	0,9	0,09	62	2	2	4	20	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.62SG1-10	0,9	0,09	62	2	2	4	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.62S1-10	0,9	0,09	62	2	2	4	15	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.62QG1-10	0,9	0,09	62	2	2	4	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.62Q1-10	0,9	0,09	62	2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.52Q1-10	0,9	0,09	52	2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.52LG1-10	0,9	0,09	52	2	2	4	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.09.62U1-05	0,9	0,09	62	2	2	4	25	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.62TG1-05	0,9	0,09	62	2	2	4	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.62T1-05	0,9	0,09	62	2	2	4	20	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.62SG1-05	0,9	0,09	62	2	2	4	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.62S1-05	0,9	0,09	62	2	2	4	15	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.62QG1-05	0,9	0,09	62	2	2	4	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.62Q1-05	0,9	0,09	62	2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.52Q1-05	0,9	0,09	52	2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.09.52LG1-05	0,9	0,09	52	2	2	4	7,5	<0,5°

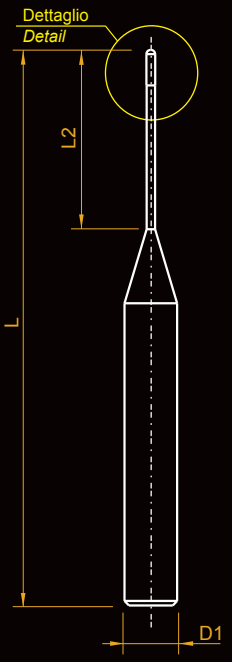


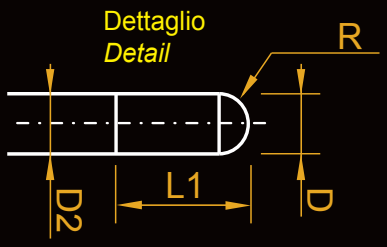
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 0,8
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.08.62S2	0,8	0,4	62	2	2	6	0,75	15
TMRF	SMRF	6.08.62QG2	0,8	0,4	62	2	2	6	0,75	12,5
TMRF	SMRF	6.08.62Q2	0,8	0,4	62	2	2	6	0,75	10
TMRF	SMRF	6.08.52Q2	0,8	0,4	52	2	2	6	0,75	10
TMRF	SMRF	6.08.52LG2	0,8	0,4	52	2	2	6	0,75	7,5
TMRF	SMRF	6.08.52L2	0,8	0,4	52	2	2	6	0,75	5
TMRF	SMRF	6.08.45G2	0,8	0,4	45	2	2	6	0,75	2,5

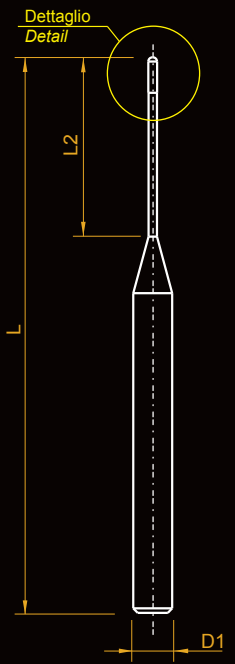


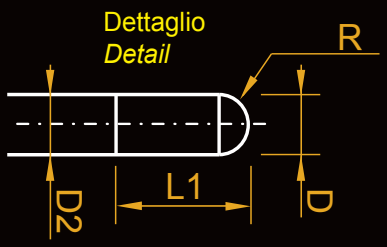


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.08.62S2	0,8	0,4	62	2	2	4	0,75	15
TMRF	SMRF	4.08.62QG2	0,8	0,4	62	2	2	4	0,75	12,5
TMRF	SMRF	4.08.62Q2	0,8	0,4	62	2	2	4	0,75	10
TMRF	SMRF	4.08.52Q2	0,8	0,4	52	2	2	4	0,75	10
TMRF	SMRF	4.08.52LG2	0,8	0,4	52	2	2	4	0,75	7,5
TMRF	SMRF	4.08.52L2	0,8	0,4	52	2	2	4	0,75	5
TMRF	SMRF	4.08.45G2	0,8	0,4	45	2	2	4	0,75	2,5



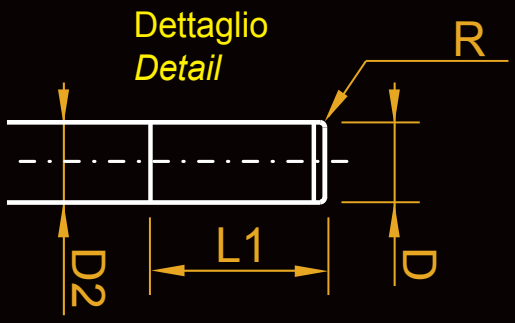


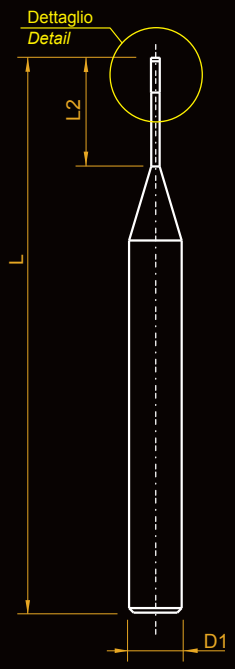
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 0,8
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.08.62S1	0,8	0,08	62	2	2	6	0,75	15
TMRF	SMRF	6.08.62QG1	0,8	0,08	62	2	2	6	0,75	12,5
TMRF	SMRF	6.08.62Q1	0,8	0,08	62	2	2	6	0,75	10
TMRF	SMRF	6.08.52Q1	0,8	0,08	52	2	2	6	0,75	10
TMRF	SMRF	6.08.52LG1	0,8	0,08	52	2	2	6	0,75	7,5
TMRF	SMRF	6.08.52L1	0,8	0,08	52	2	2	6	0,75	5
TMRF	SMRF	6.08.45G1	0,8	0,08	45	2	2	6	0,75	2,5

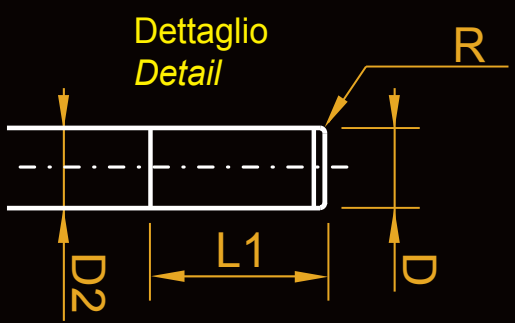




Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.08.62S1	0,8	0,08	62	2	2	4	0,75	15
TMRF	SMRF	4.08.62QG1	0,8	0,08	62	2	2	4	0,75	12,5
TMRF	SMRF	4.08.62Q1	0,8	0,08	62	2	2	4	0,75	10
TMRF	SMRF	4.08.52Q1	0,8	0,08	52	2	2	4	0,75	10
TMRF	SMRF	4.08.52LG1	0,8	0,08	52	2	2	4	0,75	7,5
TMRF	SMRF	4.08.52L1	0,8	0,08	52	2	2	4	0,75	5
TMRF	SMRF	4.08.45G1	0,8	0,08	45	2	2	4	0,75	2,5





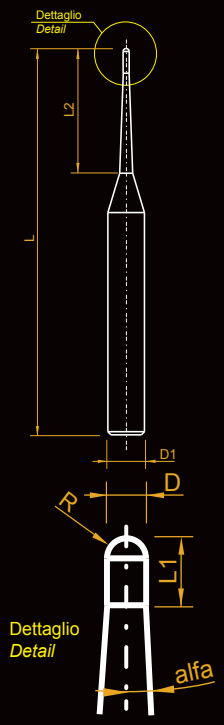
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 0,8

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.08.62T2-30	0,8	0,4	62	2	2	6	20	<3,0°
TMRF	SMRF	6.08.62SG2-30	0,8	0,4	62	2	2	6	17,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.08.62S2-30	0,8	0,4	62	2	2	6	15	<3,0°
TMRF	SMRF	6.08.62QG2-30	0,8	0,4	62	2	2	6	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.08.62Q2-30	0,8	0,4	62	2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.08.52Q2-30	0,8	0,4	52	2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.08.52LG2-30	0,8	0,4	52	2	2	6	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.08.62T2-25	0,8	0,4	62	2	2	6	20	<2,5°
TMRF	SMRF	6.08.62SG2-25	0,8	0,4	62	2	2	6	17,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.08.62S2-25	0,8	0,4	62	2	2	6	15	<2,5°
TMRF	SMRF	6.08.62QG2-25	0,8	0,4	62	2	2	6	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.08.62Q2-25	0,8	0,4	62	2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.08.52Q2-25	0,8	0,4	52	2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.08.52LG2-25	0,8	0,4	52	2	2	6	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.08.62T2-20	0,8	0,4	62	2	2	6	20	<2,0°
TMRF	SMRF	6.08.62SG2-20	0,8	0,4	62	2	2	6	17,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.08.62S2-20	0,8	0,4	62	2	2	6	15	<2,0°
TMRF	SMRF	6.08.62QG2-20	0,8	0,4	62	2	2	6	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.08.62Q2-20	0,8	0,4	62	2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.08.52Q2-20	0,8	0,4	52	2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.08.52LG2-20	0,8	0,4	52	2	2	6	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.08.62U2-15	0,8	0,4	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.62TG2-15	0,8	0,4	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.62T2-15	0,8	0,4	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.62SG2-15	0,8	0,4	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.62S2-15	0,8	0,4	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.62QG2-15	0,8	0,4	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.62Q2-15	0,8	0,4	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.52Q2-15	0,8	0,4	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.52LG2-15	0,8	0,4	52	2	2	6	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.62U2-10	0,8	0,4	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.62TG2-10	0,8	0,4	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.62T2-10	0,8	0,4	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.62SG2-10	0,8	0,4	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.62S2-10	0,8	0,4	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.62QG2-10	0,8	0,4	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.62Q2-10	0,8	0,4	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.52Q2-10	0,8	0,4	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.52LG2-10	0,8	0,4	52	2	2	6	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.62U2-05	0,8	0,4	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.62TG2-05	0,8	0,4	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.62T2-05	0,8	0,4	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.62SG2-05	0,8	0,4	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.62S2-05	0,8	0,4	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.62QG2-05	0,8	0,4	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.62Q2-05	0,8	0,4	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.52Q2-05	0,8	0,4	52	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.52LG2-05	0,8	0,4	52	2	2	6	7,5	<0,5°



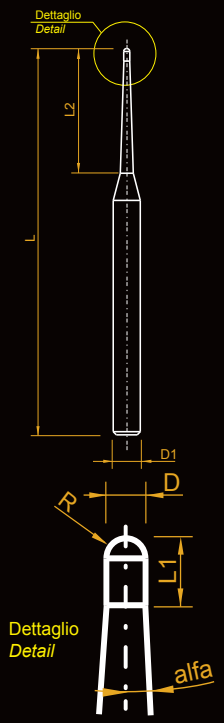
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 0,8

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	4.08.62T2-30	0,8	0,4	62	2	2	4	20	<3,0°
TMRF	SMRF	4.08.62SG2-30	0,8	0,4	62	2	2	4	17,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.08.62S2-30	0,8	0,4	62	2	2	4	15	<3,0°
TMRF	SMRF	4.08.62QG2-30	0,8	0,4	62	2	2	4	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.08.62Q2-30	0,8	0,4	62	2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.08.52Q2-30	0,8	0,4	52	2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.08.52LG2-30	0,8	0,4	52	2	2	4	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.08.62T2-25	0,8	0,4	62	2	2	4	20	<2,5°
TMRF	SMRF	4.08.62SG2-25	0,8	0,4	62	2	2	4	17,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.08.62S2-25	0,8	0,4	62	2	2	4	15	<2,5°
TMRF	SMRF	4.08.62QG2-25	0,8	0,4	62	2	2	4	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.08.62Q2-25	0,8	0,4	62	2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.08.52Q2-25	0,8	0,4	52	2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.08.52LG2-25	0,8	0,4	52	2	2	4	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.08.62T2-20	0,8	0,4	62	2	2	4	20	<2,0°
TMRF	SMRF	4.08.62SG2-20	0,8	0,4	62	2	2	4	17,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.08.62S2-20	0,8	0,4	62	2	2	4	15	<2,0°
TMRF	SMRF	4.08.62QG2-20	0,8	0,4	62	2	2	4	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.08.62Q2-20	0,8	0,4	62	2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.08.52Q2-20	0,8	0,4	52	2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.08.52LG2-20	0,8	0,4	52	2	2	4	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.08.62U2-15	0,8	0,4	62	2	2	4	25	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.62TG2-15	0,8	0,4	62	2	2	4	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.62T2-15	0,8	0,4	62	2	2	4	20	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.62SG2-15	0,8	0,4	62	2	2	4	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.62S2-15	0,8	0,4	62	2	2	4	15	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.62QG2-15	0,8	0,4	62	2	2	4	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.62Q2-15	0,8	0,4	62	2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.52Q2-15	0,8	0,4	52	2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.52LG2-15	0,8	0,4	52	2	2	4	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.62U2-10	0,8	0,4	62	2	2	4	25	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.62TG2-10	0,8	0,4	62	2	2	4	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.62T2-10	0,8	0,4	62	2	2	4	20	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.62SG2-10	0,8	0,4	62	2	2	4	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.62S2-10	0,8	0,4	62	2	2	4	15	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.62QG2-10	0,8	0,4	62	2	2	4	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.62Q2-10	0,8	0,4	62	2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.52Q2-10	0,8	0,4	52	2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.52LG2-10	0,8	0,4	52	2	2	4	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.62U2-05	0,8	0,4	62	2	2	4	25	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.62TG2-05	0,8	0,4	62	2	2	4	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.62T2-05	0,8	0,4	62	2	2	4	20	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.62SG2-05	0,8	0,4	62	2	2	4	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.62S2-05	0,8	0,4	62	2	2	4	15	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.62QG2-05	0,8	0,4	62	2	2	4	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.62Q2-05	0,8	0,4	62	2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.52Q2-05	0,8	0,4	52	2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.52LG2-05	0,8	0,4	52	2	2	4	7,5	<0,5°

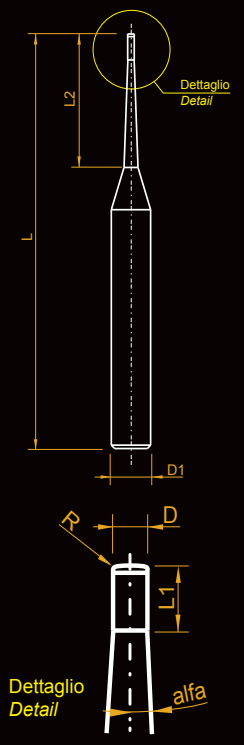


FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.08.62T1-30	0,8	0,08	62	2	2	6	20	<3,0°
TMRF	SMRF	6.08.62SG1-30	0,8	0,08	62	2	2	6	17,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.08.62S1-30	0,8	0,08	62	2	2	6	15	<3,0°
TMRF	SMRF	6.08.62QG1-30	0,8	0,08	62	2	2	6	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.08.62Q1-30	0,8	0,08	62	2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.08.52Q1-30	0,8	0,08	52	2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.08.52LG1-30	0,8	0,08	52	2	2	6	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.08.62T1-25	0,8	0,08	62	2	2	6	20	<2,5°
TMRF	SMRF	6.08.62SG1-25	0,8	0,08	62	2	2	6	17,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.08.62S1-25	0,8	0,08	62	2	2	6	15	<2,5°
TMRF	SMRF	6.08.62QG1-25	0,8	0,08	62	2	2	6	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.08.62Q1-25	0,8	0,08	62	2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.08.52Q1-25	0,8	0,08	52	2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.08.52LG1-25	0,8	0,08	52	2	2	6	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.08.62T1-20	0,8	0,08	62	2	2	6	20	<2,0°
TMRF	SMRF	6.08.62SG1-20	0,8	0,08	62	2	2	6	17,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.08.62S1-20	0,8	0,08	62	2	2	6	15	<2,0°
TMRF	SMRF	6.08.62QG1-20	0,8	0,08	62	2	2	6	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.08.62Q1-20	0,8	0,08	62	2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.08.52Q1-20	0,8	0,08	52	2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.08.52LG1-20	0,8	0,08	52	2	2	6	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.08.62U1-15	0,8	0,08	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.62TG1-15	0,8	0,08	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.62T1-15	0,8	0,08	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.62SG1-15	0,8	0,08	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.62S1-15	0,8	0,08	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.62QG1-15	0,8	0,08	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.62Q1-15	0,8	0,08	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.52Q1-15	0,8	0,08	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.52LG1-15	0,8	0,08	52	2	2	6	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.08.62U1-10	0,8	0,08	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.62TG1-10	0,8	0,08	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.62T1-10	0,8	0,08	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.62SG1-10	0,8	0,08	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.62S1-10	0,8	0,08	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.62QG1-10	0,8	0,08	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.62Q1-10	0,8	0,08	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.52Q1-10	0,8	0,08	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.52LG1-10	0,8	0,08	52	2	2	6	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.08.62U1-05	0,8	0,08	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.62TG1-05	0,8	0,08	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.62T1-05	0,8	0,08	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.62SG1-05	0,8	0,08	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.62S1-05	0,8	0,08	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.62QG1-05	0,8	0,08	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.62Q1-05	0,8	0,08	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.52Q1-05	0,8	0,08	52	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.08.52LG1-05	0,8	0,08	52	2	2	6	7,5	<0,5°



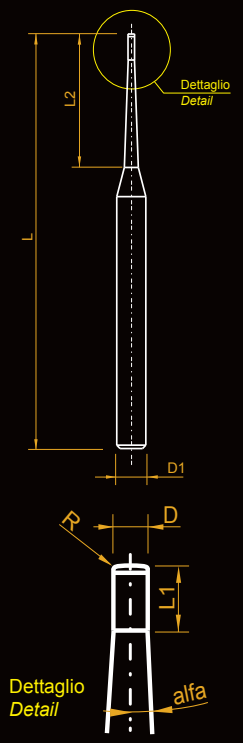
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 0,8

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	4.08.62T1-30	0,8	0,08	62	2	2	4	20	<3,0°
TMRF	SMRF	4.08.62SG1-30	0,8	0,08	62	2	2	4	17,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.08.62S1-30	0,8	0,08	62	2	2	4	15	<3,0°
TMRF	SMRF	4.08.62QG1-30	0,8	0,08	62	2	2	4	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.08.62Q1-30	0,8	0,08	62	2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.08.52Q1-30	0,8	0,08	52	2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.08.52LG1-30	0,8	0,08	52	2	2	4	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.08.62T1-25	0,8	0,08	62	2	2	4	20	<2,5°
TMRF	SMRF	4.08.62SG1-25	0,8	0,08	62	2	2	4	17,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.08.62S1-25	0,8	0,08	62	2	2	4	15	<2,5°
TMRF	SMRF	4.08.62QG1-25	0,8	0,08	62	2	2	4	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.08.62Q1-25	0,8	0,08	62	2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.08.52Q1-25	0,8	0,08	52	2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.08.52LG1-25	0,8	0,08	52	2	2	4	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.08.62T1-20	0,8	0,08	62	2	2	4	20	<2,0°
TMRF	SMRF	4.08.62SG1-20	0,8	0,08	62	2	2	4	17,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.08.62S1-20	0,8	0,08	62	2	2	4	15	<2,0°
TMRF	SMRF	4.08.62QG1-20	0,8	0,08	62	2	2	4	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.08.62Q1-20	0,8	0,08	62	2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.08.52Q1-20	0,8	0,08	52	2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.08.52LG1-20	0,8	0,08	52	2	2	4	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.08.62U1-15	0,8	0,08	62	2	2	4	25	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.62TG1-15	0,8	0,08	62	2	2	4	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.62T1-15	0,8	0,08	62	2	2	4	20	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.62SG1-15	0,8	0,08	62	2	2	4	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.62S1-15	0,8	0,08	62	2	2	4	15	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.62QG1-15	0,8	0,08	62	2	2	4	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.62Q1-15	0,8	0,08	62	2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.52Q1-15	0,8	0,08	52	2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.52LG1-15	0,8	0,08	52	2	2	4	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.08.62U1-10	0,8	0,08	62	2	2	4	25	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.62TG1-10	0,8	0,08	62	2	2	4	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.62T1-10	0,8	0,08	62	2	2	4	20	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.62SG1-10	0,8	0,08	62	2	2	4	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.62S1-10	0,8	0,08	62	2	2	4	15	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.62QG1-10	0,8	0,08	62	2	2	4	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.62Q1-10	0,8	0,08	62	2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.52Q1-10	0,8	0,08	52	2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.52LG1-10	0,8	0,08	52	2	2	4	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.08.62U1-05	0,8	0,08	62	2	2	4	25	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.62TG1-05	0,8	0,08	62	2	2	4	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.62T1-05	0,8	0,08	62	2	2	4	20	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.62SG1-05	0,8	0,08	62	2	2	4	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.62S1-05	0,8	0,08	62	2	2	4	15	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.62QG1-05	0,8	0,08	62	2	2	4	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.62Q1-05	0,8	0,08	62	2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.52Q1-05	0,8	0,08	52	2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.08.52LG1-05	0,8	0,08	52	2	2	4	7,5	<0,5°

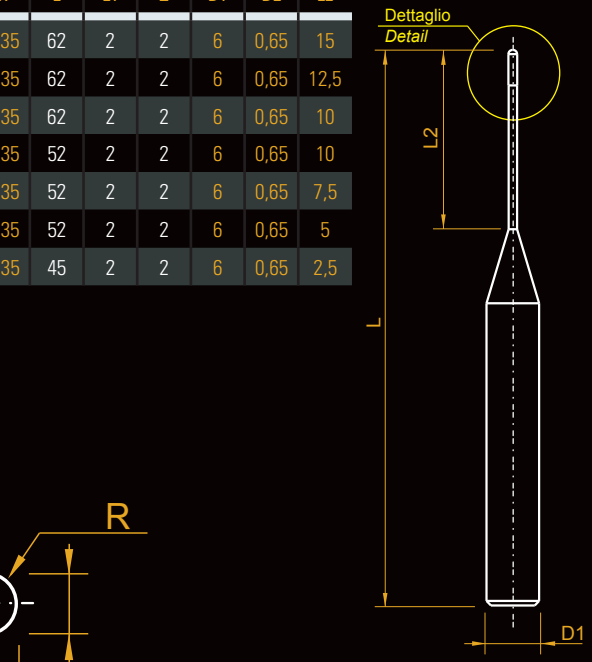


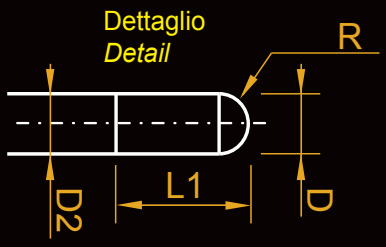
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 0,7
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.07.62S2	0,7	0,35	62	2	2	6	0,65	15
TMRF	SMRF	6.07.62QG2	0,7	0,35	62	2	2	6	0,65	12,5
TMRF	SMRF	6.07.62Q2	0,7	0,35	62	2	2	6	0,65	10
TMRF	SMRF	6.07.52Q2	0,7	0,35	52	2	2	6	0,65	10
TMRF	SMRF	6.07.52LG2	0,7	0,35	52	2	2	6	0,65	7,5
TMRF	SMRF	6.07.52L2	0,7	0,35	52	2	2	6	0,65	5
TMRF	SMRF	6.07.45G2	0,7	0,35	45	2	2	6	0,65	2,5

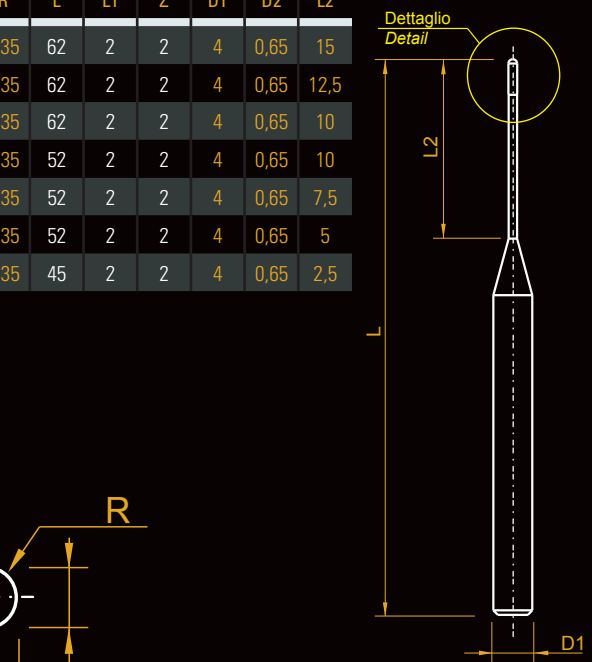


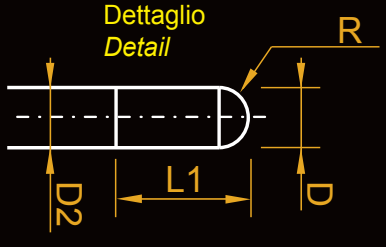


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.07.62S2	0,7	0,35	62	2	2	4	0,65	15
TMRF	SMRF	4.07.62QG2	0,7	0,35	62	2	2	4	0,65	12,5
TMRF	SMRF	4.07.62Q2	0,7	0,35	62	2	2	4	0,65	10
TMRF	SMRF	4.07.52Q2	0,7	0,35	52	2	2	4	0,65	10
TMRF	SMRF	4.07.52LG2	0,7	0,35	52	2	2	4	0,65	7,5
TMRF	SMRF	4.07.52L2	0,7	0,35	52	2	2	4	0,65	5
TMRF	SMRF	4.07.45G2	0,7	0,35	45	2	2	4	0,65	2,5



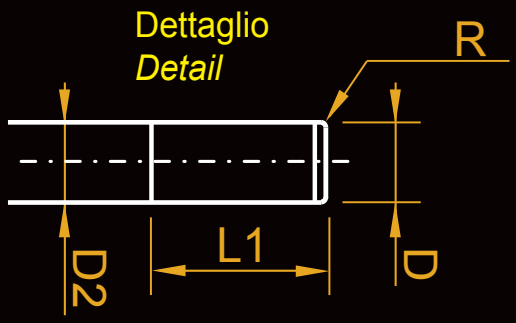


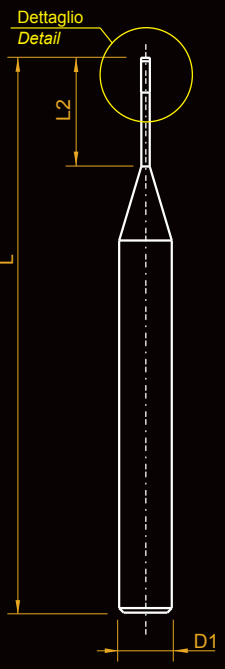
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 0,7
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.07.62S1	0,7	0,07	62	2	2	6	0,65	15
TMRF	SMRF	6.07.62QG1	0,7	0,07	62	2	2	6	0,65	12,5
TMRF	SMRF	6.07.62Q1	0,7	0,07	62	2	2	6	0,65	10
TMRF	SMRF	6.07.52Q1	0,7	0,07	52	2	2	6	0,65	10
TMRF	SMRF	6.07.52LG1	0,7	0,07	52	2	2	6	0,65	7,5
TMRF	SMRF	6.07.52L1	0,7	0,07	52	2	2	6	0,65	5
TMRF	SMRF	6.07.45G1	0,7	0,07	45	2	2	6	0,65	2,5

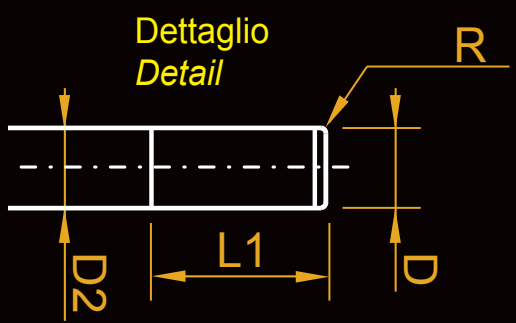


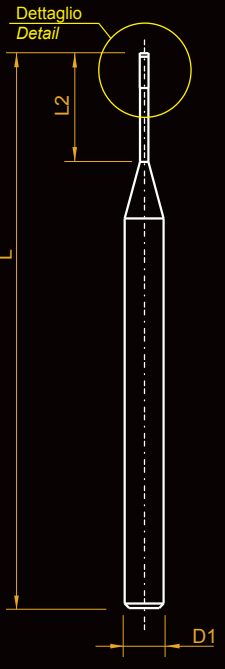


Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.07.62S1	0,7	0,07	62	2	2	4	0,65	15
TMRF	SMRF	4.07.62QG1	0,7	0,07	62	2	2	4	0,65	12,5
TMRF	SMRF	4.07.62Q1	0,7	0,07	62	2	2	4	0,65	10
TMRF	SMRF	4.07.52Q1	0,7	0,07	52	2	2	4	0,65	10
TMRF	SMRF	4.07.52LG1	0,7	0,07	52	2	2	4	0,65	7,5
TMRF	SMRF	4.07.52L1	0,7	0,07	52	2	2	4	0,65	5
TMRF	SMRF	4.07.45G1	0,7	0,07	45	2	2	4	0,65	2,5





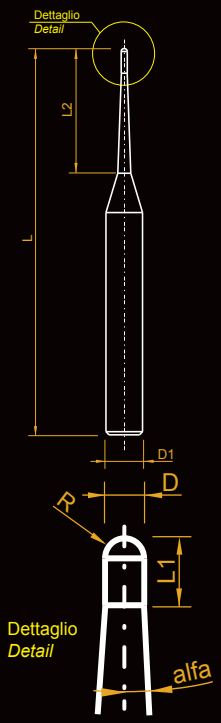
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 0,7

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.07.62T2-30	0,7	0,35	62	2	2	6	20	<3,0°
TMRF	SMRF	6.07.62SG2-30	0,7	0,35	62	2	2	6	17,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.07.62S2-30	0,7	0,35	62	2	2	6	15	<3,0°
TMRF	SMRF	6.07.62QG2-30	0,7	0,35	62	2	2	6	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.07.62Q2-30	0,7	0,35	62	2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.07.52Q2-30	0,7	0,35	52	2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.07.52LG2-30	0,7	0,35	52	2	2	6	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.07.62T2-25	0,7	0,35	62	2	2	6	20	<2,5°
TMRF	SMRF	6.07.62SG2-25	0,7	0,35	62	2	2	6	17,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.07.62S2-25	0,7	0,35	62	2	2	6	15	<2,5°
TMRF	SMRF	6.07.62QG2-25	0,7	0,35	62	2	2	6	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.07.62Q2-25	0,7	0,35	62	2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.07.52Q2-25	0,7	0,35	52	2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.07.52LG2-25	0,7	0,35	52	2	2	6	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.07.62T2-20	0,7	0,35	62	2	2	6	20	<2,0°
TMRF	SMRF	6.07.62SG2-20	0,7	0,35	62	2	2	6	17,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.07.62S2-20	0,7	0,35	62	2	2	6	15	<2,0°
TMRF	SMRF	6.07.62QG2-20	0,7	0,35	62	2	2	6	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.07.62Q2-20	0,7	0,35	62	2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.07.52Q2-20	0,7	0,35	52	2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.07.52LG2-20	0,7	0,35	52	2	2	6	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.07.62U2-15	0,7	0,35	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.62TG2-15	0,7	0,35	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.62T2-15	0,7	0,35	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.62SG2-15	0,7	0,35	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.62S2-15	0,7	0,35	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.62QG2-15	0,7	0,35	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.62Q2-15	0,7	0,35	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.52Q2-15	0,7	0,35	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.52LG2-15	0,7	0,35	52	2	2	6	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.62U2-10	0,7	0,35	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.62TG2-10	0,7	0,35	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.62T2-10	0,7	0,35	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.62SG2-10	0,7	0,35	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.62S2-10	0,7	0,35	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.62QG2-10	0,7	0,35	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.62Q2-10	0,7	0,35	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.52Q2-10	0,7	0,35	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.52LG2-10	0,7	0,35	52	2	2	6	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.62U2-05	0,7	0,35	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.62TG2-05	0,7	0,35	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.62T2-05	0,7	0,35	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.62SG2-05	0,7	0,35	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.62S2-05	0,7	0,35	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.62QG2-05	0,7	0,35	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.62Q2-05	0,7	0,35	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.52Q2-05	0,7	0,35	52	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.52LG2-05	0,7	0,35	52	2	2	6	7,5	<0,5°



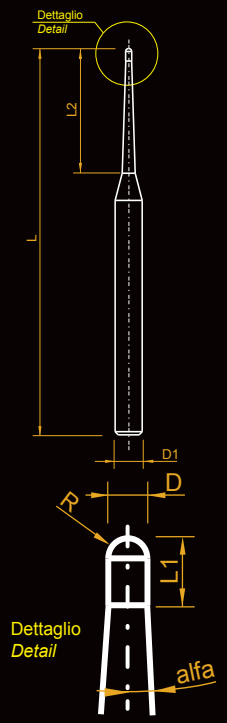
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 0,7

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	4.07.62T2-30	0,7	0,35	62	2	2	4	20	<3,0°
TMRF	SMRF	4.07.62SG2-30	0,7	0,35	62	2	2	4	17,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.07.62S2-30	0,7	0,35	62	2	2	4	15	<3,0°
TMRF	SMRF	4.07.62QG2-30	0,7	0,35	62	2	2	4	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.07.62Q2-30	0,7	0,35	62	2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.07.52Q2-30	0,7	0,35	52	2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.07.52LG2-30	0,7	0,35	52	2	2	4	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.07.62T2-25	0,7	0,35	62	2	2	4	20	<2,5°
TMRF	SMRF	4.07.62SG2-25	0,7	0,35	62	2	2	4	17,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.07.62S2-25	0,7	0,35	62	2	2	4	15	<2,5°
TMRF	SMRF	4.07.62QG2-25	0,7	0,35	62	2	2	4	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.07.62Q2-25	0,7	0,35	62	2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.07.52Q2-25	0,7	0,35	52	2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.07.52LG2-25	0,7	0,35	52	2	2	4	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.07.62T2-20	0,7	0,35	62	2	2	4	20	<2,0°
TMRF	SMRF	4.07.62SG2-20	0,7	0,35	62	2	2	4	17,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.07.62S2-20	0,7	0,35	62	2	2	4	15	<2,0°
TMRF	SMRF	4.07.62QG2-20	0,7	0,35	62	2	2	4	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.07.62Q2-20	0,7	0,35	62	2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.07.52Q2-20	0,7	0,35	52	2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.07.52LG2-20	0,7	0,35	52	2	2	4	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.07.62U2-15	0,7	0,35	62	2	2	4	25	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.62TG2-15	0,7	0,35	62	2	2	4	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.62T2-15	0,7	0,35	62	2	2	4	20	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.62SG2-15	0,7	0,35	62	2	2	4	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.62S2-15	0,7	0,35	62	2	2	4	15	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.62QG2-15	0,7	0,35	62	2	2	4	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.62Q2-15	0,7	0,35	62	2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.52Q2-15	0,7	0,35	52	2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.52LG2-15	0,7	0,35	52	2	2	4	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.62U2-10	0,7	0,35	62	2	2	4	25	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.62TG2-10	0,7	0,35	62	2	2	4	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.62T2-10	0,7	0,35	62	2	2	4	20	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.62SG2-10	0,7	0,35	62	2	2	4	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.62S2-10	0,7	0,35	62	2	2	4	15	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.62QG2-10	0,7	0,35	62	2	2	4	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.62Q2-10	0,7	0,35	62	2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.52Q2-10	0,7	0,35	52	2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.52LG2-10	0,7	0,35	52	2	2	4	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.62U2-05	0,7	0,35	62	2	2	4	25	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.62TG2-05	0,7	0,35	62	2	2	4	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.62T2-05	0,7	0,35	62	2	2	4	20	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.62SG2-05	0,7	0,35	62	2	2	4	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.62S2-05	0,7	0,35	62	2	2	4	15	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.62QG2-05	0,7	0,35	62	2	2	4	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.62Q2-05	0,7	0,35	62	2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.52Q2-05	0,7	0,35	52	2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.52LG2-05	0,7	0,35	52	2	2	4	7,5	<0,5°



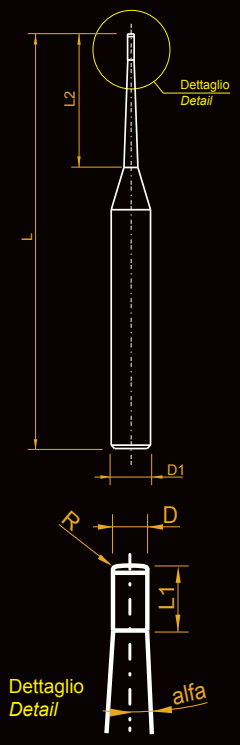
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 0,7

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.07.62T1-30	0,7	0,07	62	2	2	6	20	<3,0°
TMRF	SMRF	6.07.62SG1-30	0,7	0,07	62	2	2	6	17,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.07.62S1-30	0,7	0,07	62	2	2	6	15	<3,0°
TMRF	SMRF	6.07.62QG1-30	0,7	0,07	62	2	2	6	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.07.62Q1-30	0,7	0,07	62	2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.07.52Q1-30	0,7	0,07	52	2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.07.52LG1-30	0,7	0,07	52	2	2	6	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.07.62T1-25	0,7	0,07	62	2	2	6	20	<2,5°
TMRF	SMRF	6.07.62SG1-25	0,7	0,07	62	2	2	6	17,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.07.62S1-25	0,7	0,07	62	2	2	6	15	<2,5°
TMRF	SMRF	6.07.62QG1-25	0,7	0,07	62	2	2	6	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.07.62Q1-25	0,7	0,07	62	2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.07.52Q1-25	0,7	0,07	52	2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.07.52LG1-25	0,7	0,07	52	2	2	6	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.07.62T1-20	0,7	0,07	62	2	2	6	20	<2,0°
TMRF	SMRF	6.07.62SG1-20	0,7	0,07	62	2	2	6	17,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.07.62S1-20	0,7	0,07	62	2	2	6	15	<2,0°
TMRF	SMRF	6.07.62QG1-20	0,7	0,07	62	2	2	6	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.07.62Q1-20	0,7	0,07	62	2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.07.52Q1-20	0,7	0,07	52	2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.07.52LG1-20	0,7	0,07	52	2	2	6	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.07.62U1-15	0,7	0,07	62	2	2	6	25	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.62TG1-15	0,7	0,07	62	2	2	6	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.62T1-15	0,7	0,07	62	2	2	6	20	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.62SG1-15	0,7	0,07	62	2	2	6	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.62S1-15	0,7	0,07	62	2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.62QG1-15	0,7	0,07	62	2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.62Q1-15	0,7	0,07	62	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.52Q1-15	0,7	0,07	52	2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.52LG1-15	0,7	0,07	52	2	2	6	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.07.62U1-10	0,7	0,07	62	2	2	6	25	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.62TG1-10	0,7	0,07	62	2	2	6	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.62T1-10	0,7	0,07	62	2	2	6	20	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.62SG1-10	0,7	0,07	62	2	2	6	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.62S1-10	0,7	0,07	62	2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.62QG1-10	0,7	0,07	62	2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.62Q1-10	0,7	0,07	62	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.52Q1-10	0,7	0,07	52	2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.52LG1-10	0,7	0,07	52	2	2	6	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.07.62U1-05	0,7	0,07	62	2	2	6	25	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.62TG1-05	0,7	0,07	62	2	2	6	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.62T1-05	0,7	0,07	62	2	2	6	20	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.62SG1-05	0,7	0,07	62	2	2	6	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.62S1-05	0,7	0,07	62	2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.62QG1-05	0,7	0,07	62	2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.62Q1-05	0,7	0,07	62	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.52Q1-05	0,7	0,07	52	2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.07.52LG1-05	0,7	0,07	52	2	2	6	7,5	<0,5°



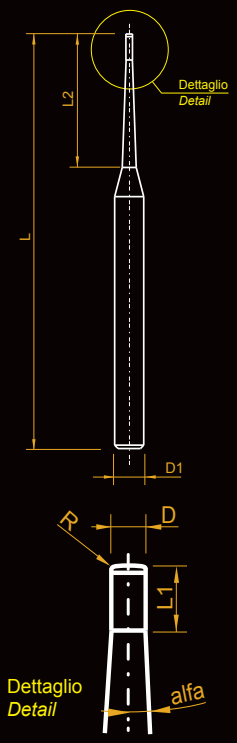
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

Ø 0,7

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	4.07.62T1-30	0,7	0,07	62	2	2	4	20	<3,0°
TMRF	SMRF	4.07.62SG1-30	0,7	0,07	62	2	2	4	17,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.07.62S1-30	0,7	0,07	62	2	2	4	15	<3,0°
TMRF	SMRF	4.07.62QG1-30	0,7	0,07	62	2	2	4	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.07.62Q1-30	0,7	0,07	62	2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.07.52Q1-30	0,7	0,07	52	2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.07.52LG1-30	0,7	0,07	52	2	2	4	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.07.62T1-25	0,7	0,07	62	2	2	4	20	<2,5°
TMRF	SMRF	4.07.62SG1-25	0,7	0,07	62	2	2	4	17,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.07.62S1-25	0,7	0,07	62	2	2	4	15	<2,5°
TMRF	SMRF	4.07.62QG1-25	0,7	0,07	62	2	2	4	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.07.62Q1-25	0,7	0,07	62	2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.07.52Q1-25	0,7	0,07	52	2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.07.52LG1-25	0,7	0,07	52	2	2	4	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.07.62T1-20	0,7	0,07	62	2	2	4	20	<2,0°
TMRF	SMRF	4.07.62SG1-20	0,7	0,07	62	2	2	4	17,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.07.62S1-20	0,7	0,07	62	2	2	4	15	<2,0°
TMRF	SMRF	4.07.62QG1-20	0,7	0,07	62	2	2	4	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.07.62Q1-20	0,7	0,07	62	2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.07.52Q1-20	0,7	0,07	52	2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.07.52LG1-20	0,7	0,07	52	2	2	4	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.07.62U1-15	0,7	0,07	62	2	2	4	25	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.62TG1-15	0,7	0,07	62	2	2	4	22,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.62T1-15	0,7	0,07	62	2	2	4	20	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.62SG1-15	0,7	0,07	62	2	2	4	17,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.62S1-15	0,7	0,07	62	2	2	4	15	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.62QG1-15	0,7	0,07	62	2	2	4	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.62Q1-15	0,7	0,07	62	2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.52Q1-15	0,7	0,07	52	2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.52LG1-15	0,7	0,07	52	2	2	4	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.07.62U1-10	0,7	0,07	62	2	2	4	25	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.62TG1-10	0,7	0,07	62	2	2	4	22,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.62T1-10	0,7	0,07	62	2	2	4	20	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.62SG1-10	0,7	0,07	62	2	2	4	17,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.62S1-10	0,7	0,07	62	2	2	4	15	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.62QG1-10	0,7	0,07	62	2	2	4	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.62Q1-10	0,7	0,07	62	2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.52Q1-10	0,7	0,07	52	2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.52LG1-10	0,7	0,07	52	2	2	4	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.07.62U1-05	0,7	0,07	62	2	2	4	25	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.62TG1-05	0,7	0,07	62	2	2	4	22,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.62T1-05	0,7	0,07	62	2	2	4	20	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.62SG1-05	0,7	0,07	62	2	2	4	17,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.62S1-05	0,7	0,07	62	2	2	4	15	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.62QG1-05	0,7	0,07	62	2	2	4	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.62Q1-05	0,7	0,07	62	2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.52Q1-05	0,7	0,07	52	2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.07.52LG1-05	0,7	0,07	52	2	2	4	7,5	<0,5°



Una vita per lo stampo
A life to mould-making

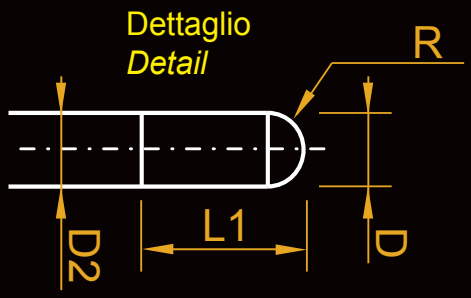


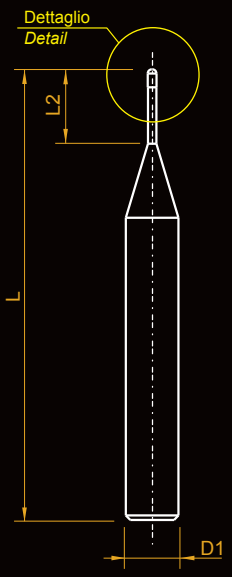
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 0,6
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.06.52L2	0,6	0,3	52	2	2	6	0,55	5
TMRF	SMRF	6.06.45G2	0,6	0,3	45	2	2	6	0,55	2,5
TMRF	SMRF	6.06.45B2	0,6	0,3	45	1	2	6	0,55	1,2

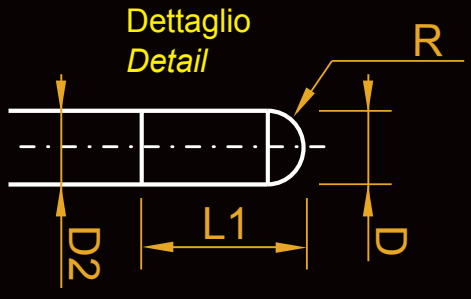


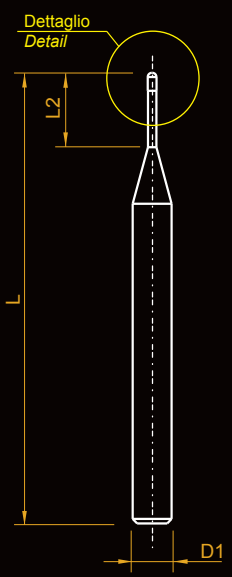


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.06.52L2	0,6	0,3	52	2	2	4	0,55	5
TMRF	SMRF	4.06.45G2	0,6	0,3	45	2	2	4	0,55	2,5
TMRF	SMRF	4.06.45B2	0,6	0,3	45	1	2	4	0,55	1,2



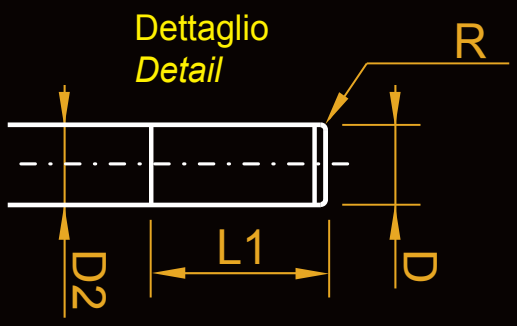


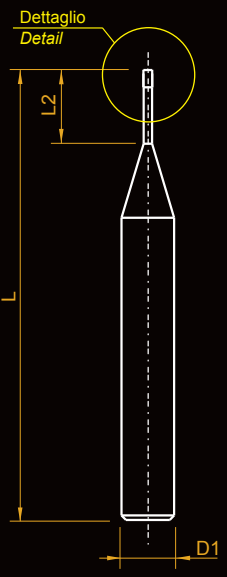
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 0,6
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.06.52L1	0,6	0,06	52	2	2	6	0,55	5
TMRF	SMRF	6.06.45G1	0,6	0,06	45	2	2	6	0,55	2,5
TMRF	SMRF	6.06.45B1	0,6	0,06	45	1	2	6	0,55	1,2

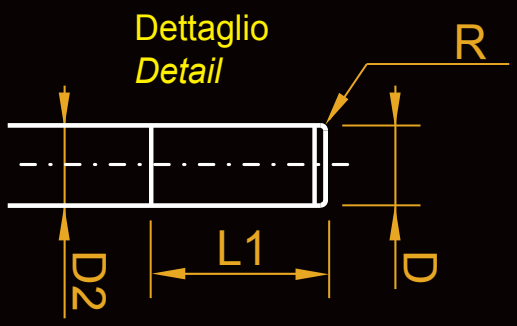


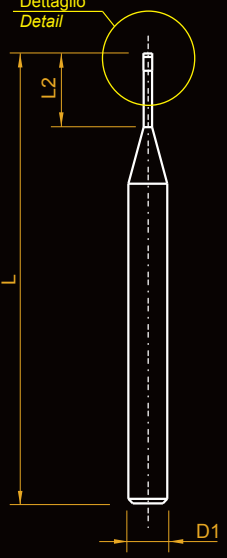


Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.06.52L1	0,6	0,06	52	2	2	4	0,55	5
TMRF	SMRF	4.06.45G1	0,6	0,06	45	2	2	4	0,55	2,5
TMRF	SMRF	4.06.45B1	0,6	0,06	45	1	2	4	0,55	1,2

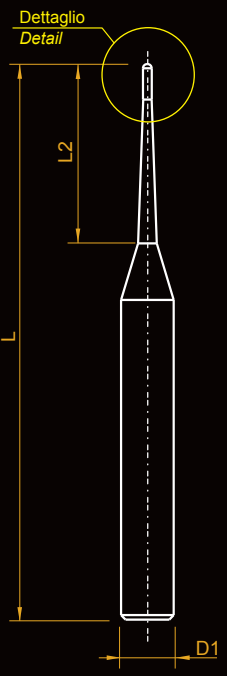


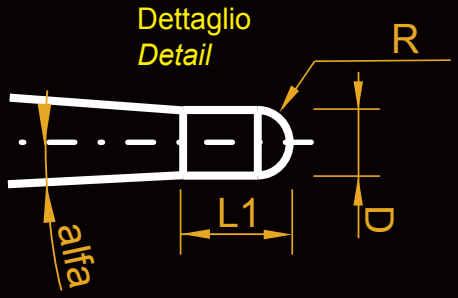


Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.06.62S2-30	0,6	0,3	62	1,2	2	6	15	<3,0°
TMRF	SMRF	6.06.62QG2-30	0,6	0,3	62	1,2	2	6	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.06.62Q2-30	0,6	0,3	62	1,2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.06.52Q2-30	0,6	0,3	52	1,2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.06.52LG2-30	0,6	0,3	52	1,2	2	6	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.06.62S2-25	0,6	0,3	62	1,2	2	6	15	<2,5°
TMRF	SMRF	6.06.62QG2-25	0,6	0,3	62	1,2	2	6	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.06.62Q2-25	0,6	0,3	62	1,2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.06.52Q2-25	0,6	0,3	52	1,2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.06.52LG2-25	0,6	0,3	52	1,2	2	6	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.06.62S2-20	0,6	0,3	62	1,2	2	6	15	<2,0°
TMRF	SMRF	6.06.62QG2-20	0,6	0,3	62	1,2	2	6	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.06.62Q2-20	0,6	0,3	62	1,2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.06.52Q2-20	0,6	0,3	52	1,2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.06.52LG2-20	0,6	0,3	52	1,2	2	6	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.06.62S2-15	0,6	0,3	62	1,2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.06.62QG2-15	0,6	0,3	62	1,2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.06.62Q2-15	0,6	0,3	62	1,2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.06.52Q2-15	0,6	0,3	52	1,2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.06.52LG2-15	0,6	0,3	52	1,2	2	6	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.06.52L2-15	0,6	0,3	52	1,2	2	6	5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.06.62S2-10	0,6	0,3	62	1,2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.06.62QG2-10	0,6	0,3	62	1,2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.06.62Q2-10	0,6	0,3	62	1,2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.06.52Q2-10	0,6	0,3	52	1,2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.06.52LG2-10	0,6	0,3	52	1,2	2	6	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.06.52L2-10	0,6	0,3	52	1,2	2	6	5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.06.62S2-05	0,6	0,3	62	1,2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.06.62QG2-05	0,6	0,3	62	1,2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.06.62Q2-05	0,6	0,3	62	1,2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.06.52Q2-05	0,6	0,3	52	1,2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.06.52LG2-05	0,6	0,3	52	1,2	2	6	7,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.06.52L2-05	0,6	0,3	52	1,2	2	6	5	<0,5°





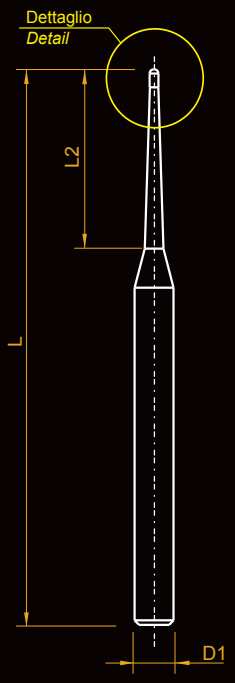
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

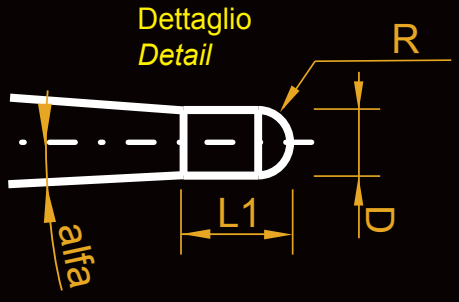
Ø 0,6

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	4.06.62S2-30	0,6	0,3	62	1,2	2	4	15	<3,0°
TMRF	SMRF	4.06.62QG2-30	0,6	0,3	62	1,2	2	4	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.06.62Q2-30	0,6	0,3	62	1,2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.06.52Q2-30	0,6	0,3	52	1,2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.06.52LG2-30	0,6	0,3	52	1,2	2	4	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.06.62S2-25	0,6	0,3	62	1,2	2	4	15	<2,5°
TMRF	SMRF	4.06.62QG2-25	0,6	0,3	62	1,2	2	4	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.06.62Q2-25	0,6	0,3	62	1,2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.06.52Q2-25	0,6	0,3	52	1,2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.06.52LG2-25	0,6	0,3	52	1,2	2	4	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.06.62S2-20	0,6	0,3	62	1,2	2	4	15	<2,0°
TMRF	SMRF	4.06.62QG2-20	0,6	0,3	62	1,2	2	4	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.06.62Q2-20	0,6	0,3	62	1,2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.06.52Q2-20	0,6	0,3	52	1,2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.06.52LG2-20	0,6	0,3	52	1,2	2	4	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.06.62S2-15	0,6	0,3	62	1,2	2	4	15	<1,5°
TMRF	SMRF	4.06.62QG2-15	0,6	0,3	62	1,2	2	4	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.06.62Q2-15	0,6	0,3	62	1,2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.06.52Q2-15	0,6	0,3	52	1,2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.06.52LG2-15	0,6	0,3	52	1,2	2	4	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.06.52L2-15	0,6	0,3	52	1,2	2	4	5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.06.62S2-10	0,6	0,3	62	1,2	2	4	15	<1,0°
TMRF	SMRF	4.06.62QG2-10	0,6	0,3	62	1,2	2	4	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.06.62Q2-10	0,6	0,3	62	1,2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.06.52Q2-10	0,6	0,3	52	1,2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.06.52LG2-10	0,6	0,3	52	1,2	2	4	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.06.52L2-10	0,6	0,3	52	1,2	2	4	5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.06.62S2-05	0,6	0,3	62	1,2	2	4	15	<0,5°
TMRF	SMRF	4.06.62QG2-05	0,6	0,3	62	1,2	2	4	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.06.62Q2-05	0,6	0,3	62	1,2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.06.52Q2-05	0,6	0,3	52	1,2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.06.52LG2-05	0,6	0,3	52	1,2	2	4	7,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.06.52L2-05	0,6	0,3	52	1,2	2	4	5	<0,5°





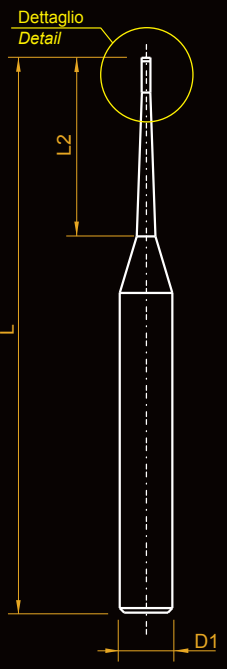
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

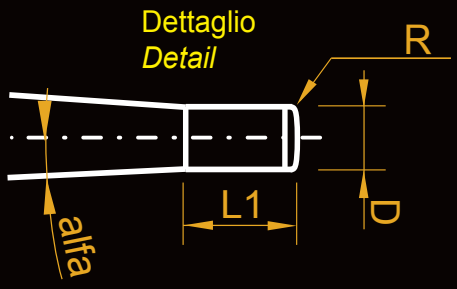
Ø 0,6

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.06.62S1-30	0,6	0,06	62	1,2	2	6	15	<3,0°
TMRF	SMRF	6.06.62QG1-30	0,6	0,06	62	1,2	2	6	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.06.62Q1-30	0,6	0,06	62	1,2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.06.52Q1-30	0,6	0,06	52	1,2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.06.52LG1-30	0,6	0,06	52	1,2	2	6	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.06.62S1-25	0,6	0,06	62	1,2	2	6	15	<2,5°
TMRF	SMRF	6.06.62QG1-25	0,6	0,06	62	1,2	2	6	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.06.62Q1-25	0,6	0,06	62	1,2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.06.52Q1-25	0,6	0,06	52	1,2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.06.52LG1-25	0,6	0,06	52	1,2	2	6	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.06.62S1-20	0,6	0,06	62	1,2	2	6	15	<2,0°
TMRF	SMRF	6.06.62QG1-20	0,6	0,06	62	1,2	2	6	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.06.62Q1-20	0,6	0,06	62	1,2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.06.52Q1-20	0,6	0,06	52	1,2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.06.52LG1-20	0,6	0,06	52	1,2	2	6	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.06.62S1-15	0,6	0,06	62	1,2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.06.62QG1-15	0,6	0,06	62	1,2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.06.62Q1-15	0,6	0,06	62	1,2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.06.52Q1-15	0,6	0,06	52	1,2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.06.52LG1-15	0,6	0,06	52	1,2	2	6	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.06.52L1-15	0,6	0,06	52	1,2	2	6	5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.06.62S1-10	0,6	0,06	62	1,2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.06.62QG1-10	0,6	0,06	62	1,2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.06.62Q1-10	0,6	0,06	62	1,2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.06.52Q1-10	0,6	0,06	52	1,2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.06.52LG1-10	0,6	0,06	52	1,2	2	6	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.06.52L1-10	0,6	0,06	52	1,2	2	6	5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.06.62S1-05	0,6	0,06	62	1,2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.06.62QG1-05	0,6	0,06	62	1,2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.06.62Q1-05	0,6	0,06	62	1,2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.06.52Q1-05	0,6	0,06	52	1,2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.06.52LG1-05	0,6	0,06	52	1,2	2	6	7,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.06.52L1-05	0,6	0,06	52	1,2	2	6	5	<0,5°





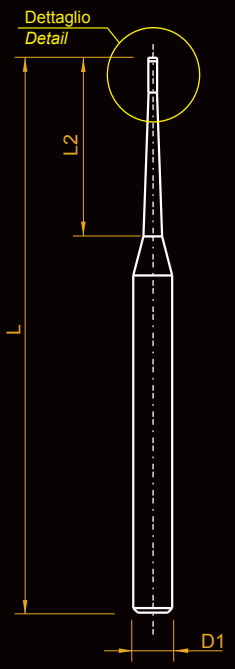
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

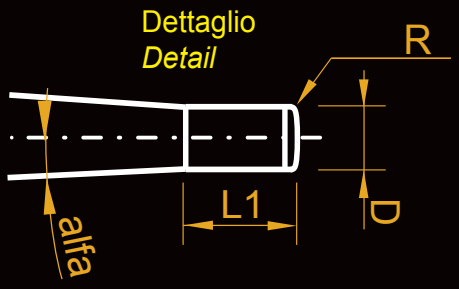
Ø 0,6

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	4.06.62S1-30	0,6	0,06	62	1,2	2	4	15	<3,0°
TMRF	SMRF	4.06.62QG1-30	0,6	0,06	62	1,2	2	4	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.06.62Q1-30	0,6	0,06	62	1,2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.06.52Q1-30	0,6	0,06	52	1,2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.06.52LG1-30	0,6	0,06	52	1,2	2	4	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.06.62S1-25	0,6	0,06	62	1,2	2	4	15	<2,5°
TMRF	SMRF	4.06.62QG1-25	0,6	0,06	62	1,2	2	4	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.06.62Q1-25	0,6	0,06	62	1,2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.06.52Q1-25	0,6	0,06	52	1,2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.06.52LG1-25	0,6	0,06	52	1,2	2	4	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.06.62S1-20	0,6	0,06	62	1,2	2	4	15	<2,0°
TMRF	SMRF	4.06.62QG1-20	0,6	0,06	62	1,2	2	4	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.06.62Q1-20	0,6	0,06	62	1,2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.06.52Q1-20	0,6	0,06	52	1,2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.06.52LG1-20	0,6	0,06	52	1,2	2	4	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.06.62S1-15	0,6	0,06	62	1,2	2	4	15	<1,5°
TMRF	SMRF	4.06.62QG1-15	0,6	0,06	62	1,2	2	4	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.06.62Q1-15	0,6	0,06	62	1,2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.06.52Q1-15	0,6	0,06	52	1,2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.06.52LG1-15	0,6	0,06	52	1,2	2	4	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.06.52L1-15	0,6	0,06	52	1,2	2	4	5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.06.62S1-10	0,6	0,06	62	1,2	2	4	15	<1,0°
TMRF	SMRF	4.06.62QG1-10	0,6	0,06	62	1,2	2	4	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.06.62Q1-10	0,6	0,06	62	1,2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.06.52Q1-10	0,6	0,06	52	1,2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.06.52LG1-10	0,6	0,06	52	1,2	2	4	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.06.52L1-10	0,6	0,06	52	1,2	2	4	5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.06.62S1-05	0,6	0,06	62	1,2	2	4	15	<0,5°
TMRF	SMRF	4.06.62QG1-05	0,6	0,06	62	1,2	2	4	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.06.62Q1-05	0,6	0,06	62	1,2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.06.52Q1-05	0,6	0,06	52	1,2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.06.52LG1-05	0,6	0,06	52	1,2	2	4	7,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.06.52L1-05	0,6	0,06	52	1,2	2	4	5	<0,5°



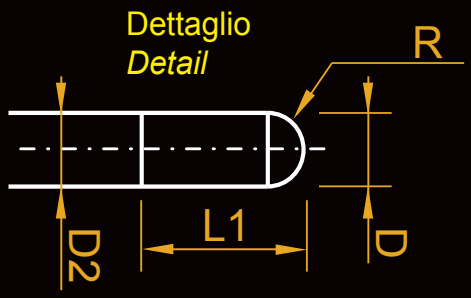


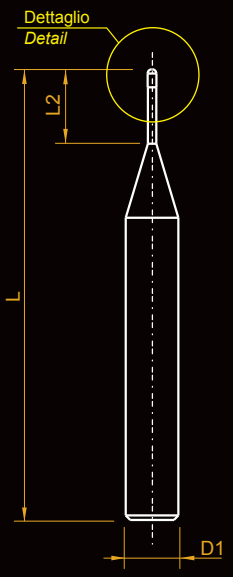
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 0,5
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.05.52L2	0,5	0,25	52	2	2	6	0,45	5
TMRF	SMRF	6.05.45G2	0,5	0,25	45	2	2	6	0,45	2,5
TMRF	SMRF	6.05.45B2	0,5	0,25	45	1	2	6	0,45	1,2

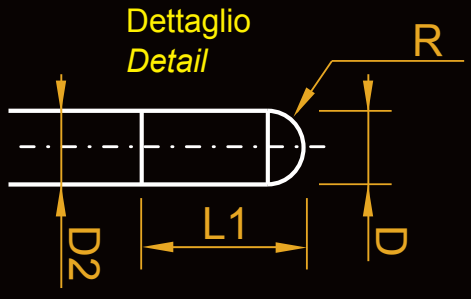


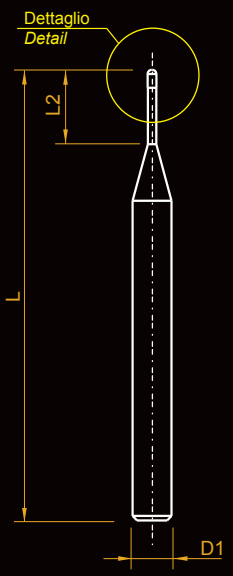


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.05.52L2	0,5	0,25	52	2	2	4	0,45	5
TMRF	SMRF	4.05.45G2	0,5	0,25	45	2	2	4	0,45	2,5
TMRF	SMRF	4.05.45B2	0,5	0,25	45	1	2	4	0,45	1,2



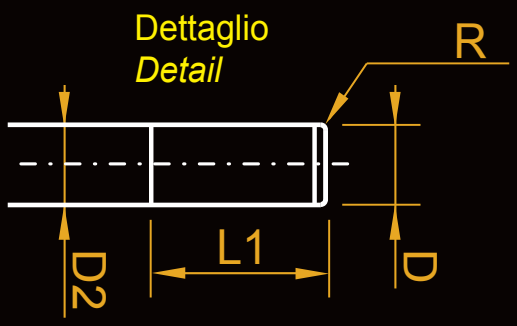


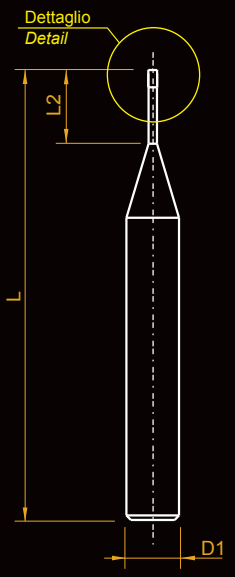
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 0,5
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.05.52L1	0,5	0,05	52	2	2	6	0,45	5
TMRF	SMRF	6.05.45G1	0,5	0,05	45	2	2	6	0,45	2,5
TMRF	SMRF	6.05.45B1	0,5	0,05	45	1	2	6	0,45	1,2

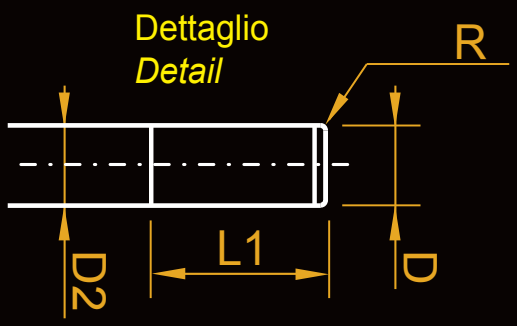


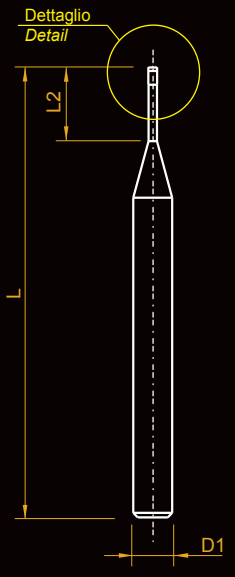


Frese testa torica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered corner radius end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.05.52L1	0,5	0,05	52	2	2	4	0,45	5
TMRF	SMRF	4.05.45G1	0,5	0,05	45	2	2	4	0,45	2,5
TMRF	SMRF	4.05.45B1	0,5	0,05	45	1	2	4	0,45	1,2

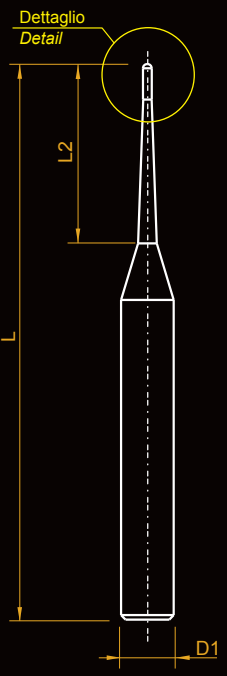


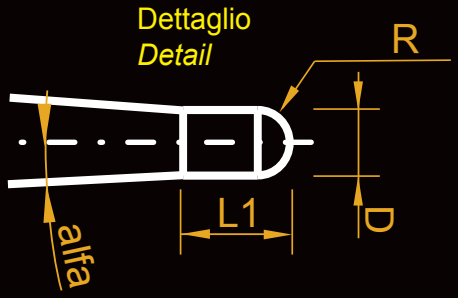


Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.05.62S2-30	0,5	0,25	62	1,2	2	6	15	<3,0°
TMRF	SMRF	6.05.62QG2-30	0,5	0,25	62	1,2	2	6	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.05.62Q2-30	0,5	0,25	62	1,2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.05.52Q2-30	0,5	0,25	52	1,2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.05.52LG2-30	0,5	0,25	52	1,2	2	6	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.05.62S2-25	0,5	0,25	62	1,2	2	6	15	<2,5°
TMRF	SMRF	6.05.62QG2-25	0,5	0,25	62	1,2	2	6	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.05.62Q2-25	0,5	0,25	62	1,2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.05.52Q2-25	0,5	0,25	52	1,2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.05.52LG2-25	0,5	0,25	52	1,2	2	6	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.05.62S2-20	0,5	0,25	62	1,2	2	6	15	<2,0°
TMRF	SMRF	6.05.62QG2-20	0,5	0,25	62	1,2	2	6	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.05.62Q2-20	0,5	0,25	62	1,2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.05.52Q2-20	0,5	0,25	52	1,2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.05.52LG2-20	0,5	0,25	52	1,2	2	6	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.05.62S2-15	0,5	0,25	62	1,2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.05.62QG2-15	0,5	0,25	62	1,2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.05.62Q2-15	0,5	0,25	62	1,2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.05.52Q2-15	0,5	0,25	52	1,2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.05.52LG2-15	0,5	0,25	52	1,2	2	6	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.05.52L2-15	0,5	0,25	52	1,2	2	6	5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.05.62S2-10	0,5	0,25	62	1,2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.05.62QG2-10	0,5	0,25	62	1,2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.05.62Q2-10	0,5	0,25	62	1,2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.05.52Q2-10	0,5	0,25	52	1,2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.05.52LG2-10	0,5	0,25	52	1,2	2	6	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.05.52L2-10	0,5	0,25	52	1,2	2	6	5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.05.62S2-05	0,5	0,25	62	1,2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.05.62QG2-05	0,5	0,25	62	1,2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.05.62Q2-05	0,5	0,25	62	1,2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.05.52Q2-05	0,5	0,25	52	1,2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.05.52LG2-05	0,5	0,25	52	1,2	2	6	7,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.05.52L2-05	0,5	0,25	52	1,2	2	6	5	<0,5°





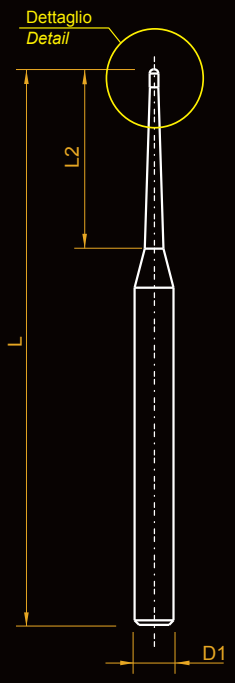
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

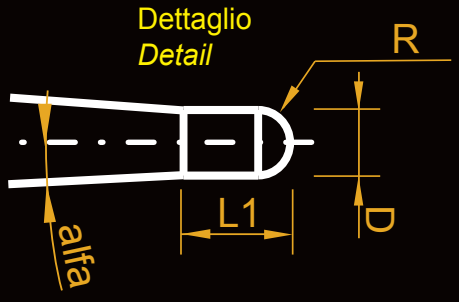
Ø 0,5

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	4.05.62S2-30	0,5	0,25	62	1,2	2	4	15	<3,0°
TMRF	SMRF	4.05.62QG2-30	0,5	0,25	62	1,2	2	4	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.05.62Q2-30	0,5	0,25	62	1,2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.05.52Q2-30	0,5	0,25	52	1,2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.05.52LG2-30	0,5	0,25	52	1,2	2	4	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.05.62S2-25	0,5	0,25	62	1,2	2	4	15	<2,5°
TMRF	SMRF	4.05.62QG2-25	0,5	0,25	62	1,2	2	4	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.05.62Q2-25	0,5	0,25	62	1,2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.05.52Q2-25	0,5	0,25	52	1,2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.05.52LG2-25	0,5	0,25	52	1,2	2	4	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.05.62S2-20	0,5	0,25	62	1,2	2	4	15	<2,0°
TMRF	SMRF	4.05.62QG2-20	0,5	0,25	62	1,2	2	4	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.05.62Q2-20	0,5	0,25	62	1,2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.05.52Q2-20	0,5	0,25	52	1,2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.05.52LG2-20	0,5	0,25	52	1,2	2	4	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.05.62S2-15	0,5	0,25	62	1,2	2	4	15	<1,5°
TMRF	SMRF	4.05.62QG2-15	0,5	0,25	62	1,2	2	4	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.05.62Q2-15	0,5	0,25	62	1,2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.05.52Q2-15	0,5	0,25	52	1,2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.05.52LG2-15	0,5	0,25	52	1,2	2	4	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.05.52L2-15	0,5	0,25	52	1,2	2	4	5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.05.62S2-10	0,5	0,25	62	1,2	2	4	15	<1,0°
TMRF	SMRF	4.05.62QG2-10	0,5	0,25	62	1,2	2	4	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.05.62Q2-10	0,5	0,25	62	1,2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.05.52Q2-10	0,5	0,25	52	1,2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.05.52LG2-10	0,5	0,25	52	1,2	2	4	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.05.52L2-10	0,5	0,25	52	1,2	2	4	5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.05.62S2-05	0,5	0,25	62	1,2	2	4	15	<0,5°
TMRF	SMRF	4.05.62QG2-05	0,5	0,25	62	1,2	2	4	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.05.62Q2-05	0,5	0,25	62	1,2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.05.52Q2-05	0,5	0,25	52	1,2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.05.52LG2-05	0,5	0,25	52	1,2	2	4	7,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.05.52L2-05	0,5	0,25	52	1,2	2	4	5	<0,5°





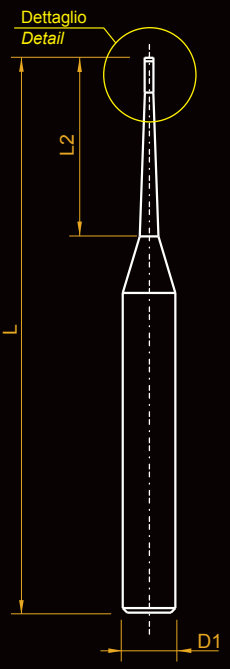
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

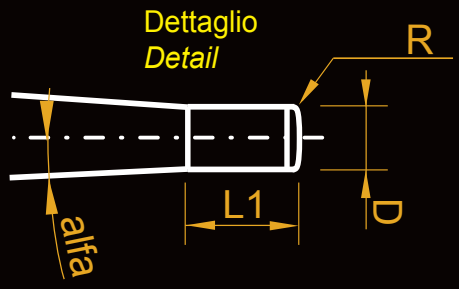
Ø 0,5

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.05.62S1-30	0,5	0,05	62	1,2	2	6	15	<3,0°
TMRF	SMRF	6.05.62QG1-30	0,5	0,05	62	1,2	2	6	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.05.62Q1-30	0,5	0,05	62	1,2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.05.52Q1-30	0,5	0,05	52	1,2	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.05.52LG1-30	0,5	0,05	52	1,2	2	6	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.05.62S1-25	0,5	0,05	62	1,2	2	6	15	<2,5°
TMRF	SMRF	6.05.62QG1-25	0,5	0,05	62	1,2	2	6	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.05.62Q1-25	0,5	0,05	62	1,2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.05.52Q1-25	0,5	0,05	52	1,2	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.05.52LG1-25	0,5	0,05	52	1,2	2	6	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.05.62S1-20	0,5	0,05	62	1,2	2	6	15	<2,0°
TMRF	SMRF	6.05.62QG1-20	0,5	0,05	62	1,2	2	6	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.05.62Q1-20	0,5	0,05	62	1,2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.05.52Q1-20	0,5	0,05	52	1,2	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.05.52LG1-20	0,5	0,05	52	1,2	2	6	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.05.62S1-15	0,5	0,05	62	1,2	2	6	15	<1,5°
TMRF	SMRF	6.05.62QG1-15	0,5	0,05	62	1,2	2	6	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.05.62Q1-15	0,5	0,05	62	1,2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.05.52Q1-15	0,5	0,05	52	1,2	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.05.52LG1-15	0,5	0,05	52	1,2	2	6	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.05.52L1-15	0,5	0,05	52	1,2	2	6	5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.05.62S1-10	0,5	0,05	62	1,2	2	6	15	<1,0°
TMRF	SMRF	6.05.62QG1-10	0,5	0,05	62	1,2	2	6	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.05.62Q1-10	0,5	0,05	62	1,2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.05.52Q1-10	0,5	0,05	52	1,2	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.05.52LG1-10	0,5	0,05	52	1,2	2	6	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.05.52L1-10	0,5	0,05	52	1,2	2	6	5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.05.62S1-05	0,5	0,05	62	1,2	2	6	15	<0,5°
TMRF	SMRF	6.05.62QG1-05	0,5	0,05	62	1,2	2	6	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.05.62Q1-05	0,5	0,05	62	1,2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.05.52Q1-05	0,5	0,05	52	1,2	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.05.52LG1-05	0,5	0,05	52	1,2	2	6	7,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.05.52L1-05	0,5	0,05	52	1,2	2	6	5	<0,5°





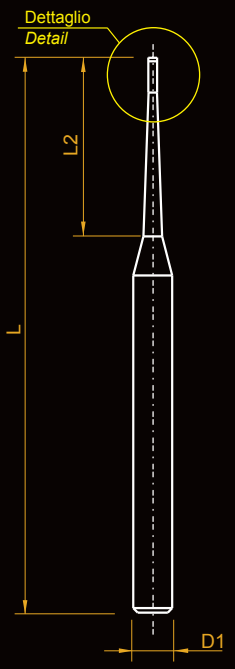
FRESE RINFORZATE-UTILE CONICO
REINFORCED END MILLS-TAPERED NECK

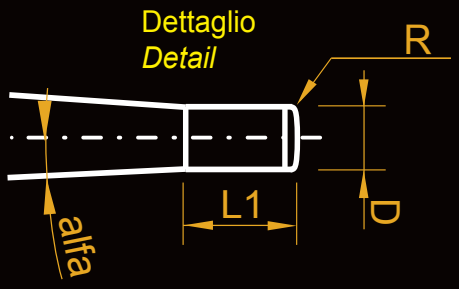
Ø 0,5

Frese testa torica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck corner radius nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	4.05.62S1-30	0,5	0,05	62	1,2	2	4	15	<3,0°
TMRF	SMRF	4.05.62QG1-30	0,5	0,05	62	1,2	2	4	12,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.05.62Q1-30	0,5	0,05	62	1,2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.05.52Q1-30	0,5	0,05	52	1,2	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.05.52LG1-30	0,5	0,05	52	1,2	2	4	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.05.62S1-25	0,5	0,05	62	1,2	2	4	15	<2,5°
TMRF	SMRF	4.05.62QG1-25	0,5	0,05	62	1,2	2	4	12,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.05.62Q1-25	0,5	0,05	62	1,2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.05.52Q1-25	0,5	0,05	52	1,2	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.05.52LG1-25	0,5	0,05	52	1,2	2	4	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.05.62S1-20	0,5	0,05	62	1,2	2	4	15	<2,0°
TMRF	SMRF	4.05.62QG1-20	0,5	0,05	62	1,2	2	4	12,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.05.62Q1-20	0,5	0,05	62	1,2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.05.52Q1-20	0,5	0,05	52	1,2	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.05.52LG1-20	0,5	0,05	52	1,2	2	4	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.05.62S1-15	0,5	0,05	62	1,2	2	4	15	<1,5°
TMRF	SMRF	4.05.62QG1-15	0,5	0,05	62	1,2	2	4	12,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.05.62Q1-15	0,5	0,05	62	1,2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.05.52Q1-15	0,5	0,05	52	1,2	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.05.52LG1-15	0,5	0,05	52	1,2	2	4	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.05.52L1-15	0,5	0,05	52	1,2	2	4	5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.05.62S1-10	0,5	0,05	62	1,2	2	4	15	<1,0°
TMRF	SMRF	4.05.62QG1-10	0,5	0,05	62	1,2	2	4	12,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.05.62Q1-10	0,5	0,05	62	1,2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.05.52Q1-10	0,5	0,05	52	1,2	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.05.52LG1-10	0,5	0,05	52	1,2	2	4	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.05.52L1-10	0,5	0,05	52	1,2	2	4	5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.05.62S1-05	0,5	0,05	62	1,2	2	4	15	<0,5°
TMRF	SMRF	4.05.62QG1-05	0,5	0,05	62	1,2	2	4	12,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.05.62Q1-05	0,5	0,05	62	1,2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.05.52Q1-05	0,5	0,05	52	1,2	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.05.52LG1-05	0,5	0,05	52	1,2	2	4	7,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.05.52L1-05	0,5	0,05	52	1,2	2	4	5	<0,5°



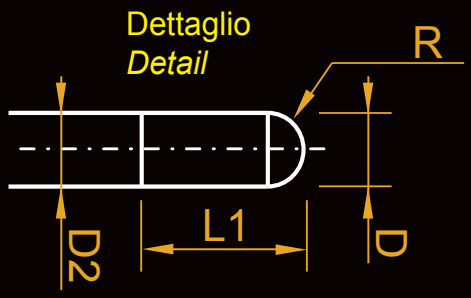


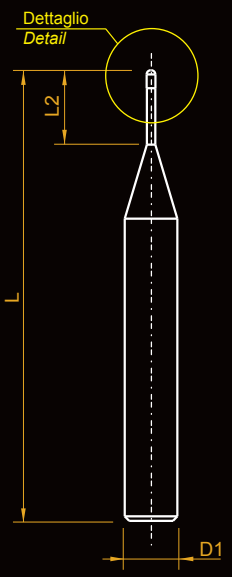
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 0,4
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.04.52A2	0,4	0,2	52	0,6	2	6	0,35	0,6

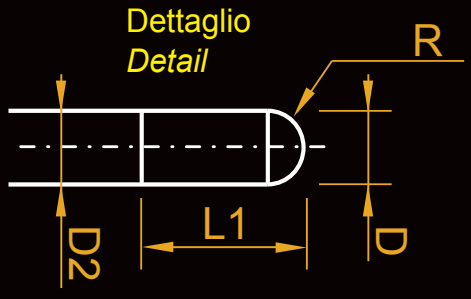


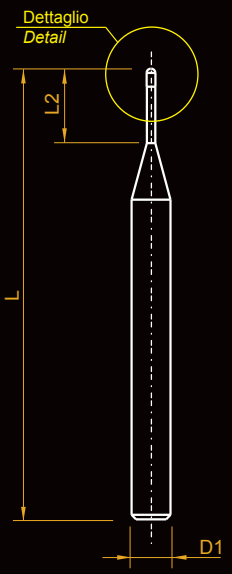


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.04.52A2	0,4	0,2	52	0,6	2	4	0,35	0,6



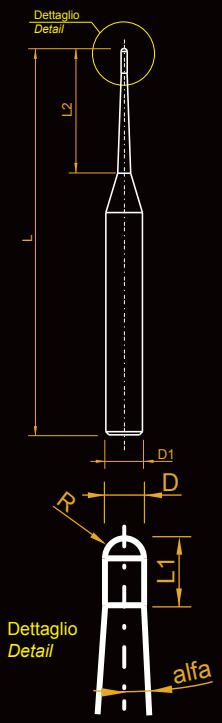


* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



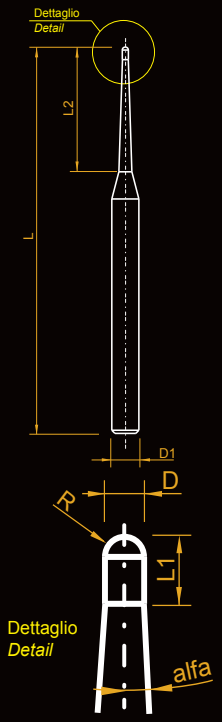
STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.04.52Q2-30	0,4	0,2	52	0,6	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.04.52LG2-30	0,4	0,2	52	0,6	2	6	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.04.52L2-30	0,4	0,2	52	0,6	2	6	5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.04.52Q2-25	0,4	0,2	52	0,6	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.04.52LG2-25	0,4	0,2	52	0,6	2	6	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.04.52L2-25	0,4	0,2	52	0,6	2	6	5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.04.52Q2-20	0,4	0,2	52	0,6	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.04.52LG2-20	0,4	0,2	52	0,6	2	6	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.04.52L2-20	0,4	0,2	52	0,6	2	6	5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.04.52Q2-15	0,4	0,2	52	0,6	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.04.52LG2-15	0,4	0,2	52	0,6	2	6	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.04.52L2-15	0,4	0,2	52	0,6	2	6	5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.04.52Q2-10	0,4	0,2	52	0,6	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.04.52LG2-10	0,4	0,2	52	0,6	2	6	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.04.52L2-10	0,4	0,2	52	0,6	2	6	5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.04.52Q2-05	0,4	0,2	52	0,6	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.04.52LG2-05	0,4	0,2	52	0,6	2	6	7,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.04.52L2-05	0,4	0,2	52	0,6	2	6	5	<0,5°



Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	4.04.52Q2-30	0,4	0,2	52	0,6	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.04.52LG2-30	0,4	0,2	52	0,6	2	4	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.04.52L2-30	0,4	0,2	52	0,6	2	4	5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.04.52Q2-25	0,4	0,2	52	0,6	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.04.52LG2-25	0,4	0,2	52	0,6	2	4	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.04.52L2-25	0,4	0,2	52	0,6	2	4	5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.04.52Q2-20	0,4	0,2	52	0,6	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.04.52LG2-20	0,4	0,2	52	0,6	2	4	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.04.52L2-20	0,4	0,2	52	0,6	2	4	5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.04.52Q2-15	0,4	0,2	52	0,6	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.04.52LG2-15	0,4	0,2	52	0,6	2	4	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.04.52L2-15	0,4	0,2	52	0,6	2	4	5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.04.52Q2-10	0,4	0,2	52	0,6	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.04.52LG2-10	0,4	0,2	52	0,6	2	4	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.04.52L2-10	0,4	0,2	52	0,6	2	4	5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.04.52Q2-05	0,4	0,2	52	0,6	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.04.52LG2-05	0,4	0,2	52	0,6	2	4	7,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.04.52L2-05	0,4	0,2	52	0,6	2	4	5	<0,5°

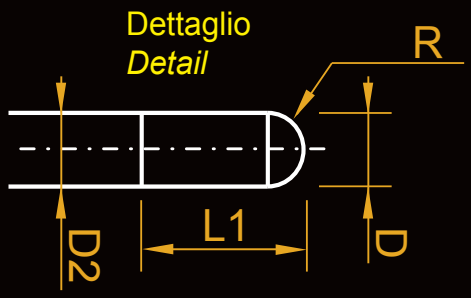


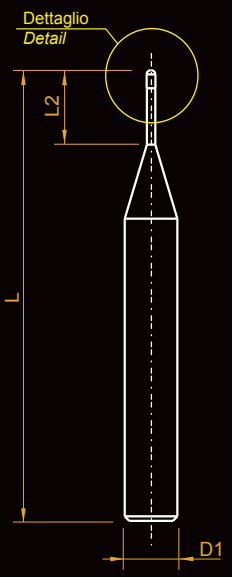
FRESE RINFORZATE-RASTREMATE CILINDRICHE Ø 0,3
REINFORCED END MILLS-CYLINDRICAL TAPERED

Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	6.03.52A2	0,3	0,15	52	0,6	2	6	0,25	0,6

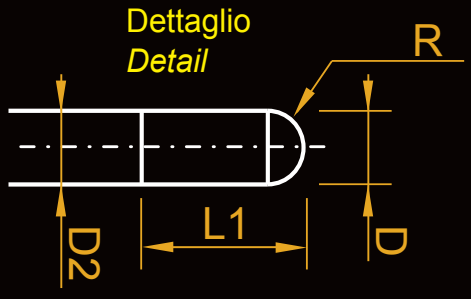


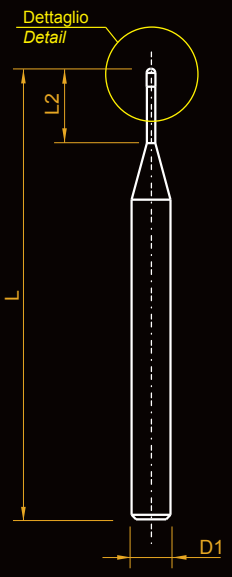


Frese testa sferica rastremate cilindriche in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide cylindrical tapered ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	D2	L2
TMRF	SMRF	4.03.52A2	0,3	0,15	52	0,6	2	4	0,25	0,6



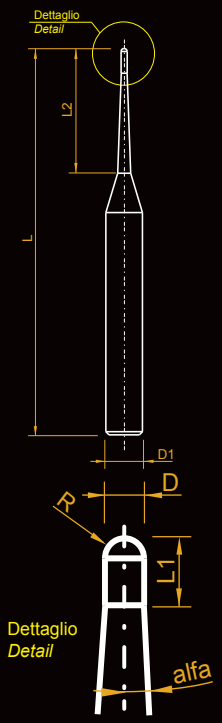


* Possibilità di scaricare le frese a richiesta (Consegna 2 giorni lavorativi, quantitativo minimo 5 pezzi)
** Possibility of rectifying the cutters on request (Delivery 2 working days, minimum quantity of 5 items)*

Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



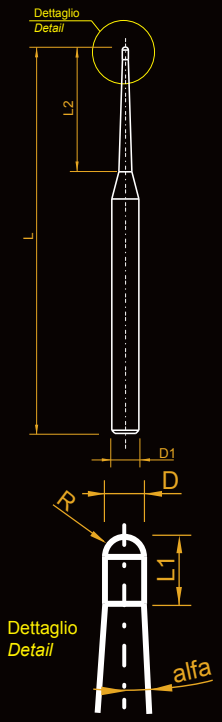
STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	6.03.52Q2-30	0,3	0,15	52	0,6	2	6	10	<3,0°
TMRF	SMRF	6.03.52LG2-30	0,3	0,15	52	0,6	2	6	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.03.52L2-30	0,3	0,15	52	0,6	2	6	5	<3,0°
TMRF	SMRF	6.03.52Q2-25	0,3	0,15	52	0,6	2	6	10	<2,5°
TMRF	SMRF	6.03.52LG2-25	0,3	0,15	52	0,6	2	6	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.03.52L2-25	0,3	0,15	52	0,6	2	6	5	<2,5°
TMRF	SMRF	6.03.52Q2-20	0,3	0,15	52	0,6	2	6	10	<2,0°
TMRF	SMRF	6.03.52LG2-20	0,3	0,15	52	0,6	2	6	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.03.52L2-20	0,3	0,15	52	0,6	2	6	5	<2,0°
TMRF	SMRF	6.03.52Q2-15	0,3	0,15	52	0,6	2	6	10	<1,5°
TMRF	SMRF	6.03.52LG2-15	0,3	0,15	52	0,6	2	6	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.03.52L2-15	0,3	0,15	52	0,6	2	6	5	<1,5°
TMRF	SMRF	6.03.52Q2-10	0,3	0,15	52	0,6	2	6	10	<1,0°
TMRF	SMRF	6.03.52LG2-10	0,3	0,15	52	0,6	2	6	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.03.52L2-10	0,3	0,15	52	0,6	2	6	5	<1,0°
TMRF	SMRF	6.03.52Q2-05	0,3	0,15	52	0,6	2	6	10	<0,5°
TMRF	SMRF	6.03.52LG2-05	0,3	0,15	52	0,6	2	6	7,5	<0,5°
TMRF	SMRF	6.03.52L2-05	0,3	0,15	52	0,6	2	6	5	<0,5°



Frese testa sferica con utile conico in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Coated solid carbide tapered neck ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	L1	Z	D1	L2	ALFA
TMRF	SMRF	4.03.52Q2-30	0,3	0,15	52	0,6	2	4	10	<3,0°
TMRF	SMRF	4.03.52LG2-30	0,3	0,15	52	0,6	2	4	7,5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.03.52L2-30	0,3	0,15	52	0,6	2	4	5	<3,0°
TMRF	SMRF	4.03.52Q2-25	0,3	0,15	52	0,6	2	4	10	<2,5°
TMRF	SMRF	4.03.52LG2-25	0,3	0,15	52	0,6	2	4	7,5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.03.52L2-25	0,3	0,15	52	0,6	2	4	5	<2,5°
TMRF	SMRF	4.03.52Q2-20	0,3	0,15	52	0,6	2	4	10	<2,0°
TMRF	SMRF	4.03.52LG2-20	0,3	0,15	52	0,6	2	4	7,5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.03.52L2-20	0,3	0,15	52	0,6	2	4	5	<2,0°
TMRF	SMRF	4.03.52Q2-15	0,3	0,15	52	0,6	2	4	10	<1,5°
TMRF	SMRF	4.03.52LG2-15	0,3	0,15	52	0,6	2	4	7,5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.03.52L2-15	0,3	0,15	52	0,6	2	4	5	<1,5°
TMRF	SMRF	4.03.52Q2-10	0,3	0,15	52	0,6	2	4	10	<1,0°
TMRF	SMRF	4.03.52LG2-10	0,3	0,15	52	0,6	2	4	7,5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.03.52L2-10	0,3	0,15	52	0,6	2	4	5	<1,0°
TMRF	SMRF	4.03.52Q2-05	0,3	0,15	52	0,6	2	4	10	<0,5°
TMRF	SMRF	4.03.52LG2-05	0,3	0,15	52	0,6	2	4	7,5	<0,5°
TMRF	SMRF	4.03.52L2-05	0,3	0,15	52	0,6	2	4	5	<0,5°

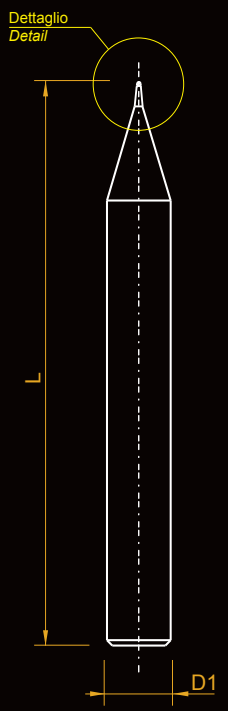


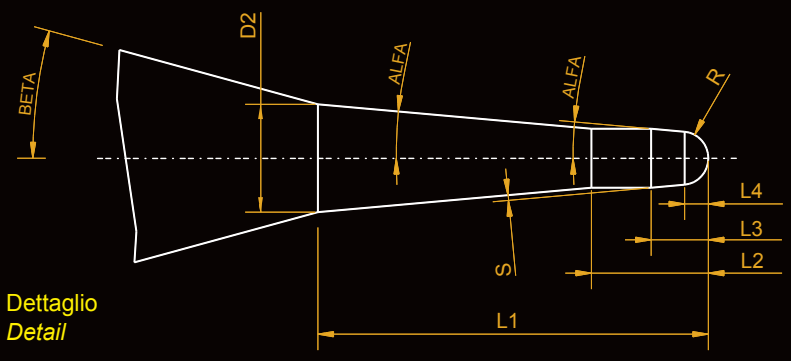
Frese coniche testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Reinforced conical ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	R	L	L1	L2	L3	L4	D1	D2	S	Z	ALFA	BETA
TMRC	SMRC	6.04.52C2-150	0,2	52	0,5	0,456	0,44	0,148	6	0,575	0,004	2	<15°	15°
TMRC	SMRC	6.04.45C2-150	0,2	45	0,5	0,456	0,44	0,148	6	0,575	0,004	2	<15°	15°
TMRC	SMRC	6.04.52H2-100	0,2	52	3	0,463	0,44	0,165	6	1,312	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.04.45H2-100	0,2	45	3	0,463	0,44	0,165	6	1,312	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.04.52G2-100	0,2	52	2,5	0,463	0,44	0,165	6	1,136	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.04.45G2-100	0,2	45	2,5	0,463	0,44	0,165	6	1,136	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.04.52F2-100	0,2	52	2	0,463	0,44	0,165	6	0,96	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.04.45F2-100	0,2	45	2	0,463	0,44	0,165	6	0,96	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.04.52E2-100	0,2	52	1,5	0,463	0,44	0,165	6	0,784	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.04.45E2-100	0,2	45	1,5	0,463	0,44	0,165	6	0,784	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.04.52D2-100	0,2	52	1	0,463	0,44	0,165	6	0,607	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.04.45D2-100	0,2	45	1	0,463	0,44	0,165	6	0,607	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.04.52C2-100	0,2	52	0,5	0,463	0,44	0,165	6	0,512	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.04.45C2-100	0,2	45	0,5	0,463	0,44	0,165	6	0,512	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.04.52H2-50	0,2	52	3	0,486	0,44	0,183	6	0,811	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.04.45H2-50	0,2	45	3	0,486	0,44	0,183	6	0,811	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.04.52G2-50	0,2	52	2,5	0,486	0,44	0,183	6	0,724	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.04.45G2-50	0,2	45	2,5	0,486	0,44	0,183	6	0,724	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.04.52F2-50	0,2	52	2	0,486	0,44	0,183	6	0,636	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.04.45F2-50	0,2	45	2	0,486	0,44	0,183	6	0,636	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.04.52E2-50	0,2	52	1,5	0,486	0,44	0,183	6	0,549	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.04.45E2-50	0,2	45	1,5	0,486	0,44	0,183	6	0,549	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.04.52D2-50	0,2	52	1	0,486	0,44	0,183	6	0,461	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.04.45D2-50	0,2	45	1	0,486	0,44	0,183	6	0,461	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.04.52C2-50	0,2	52	0,5	0,486	0,44	0,183	6	0,454	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.04.45C2-50	0,2	45	0,5	0,486	0,44	0,183	6	0,454	0,004	2	<5°	15°





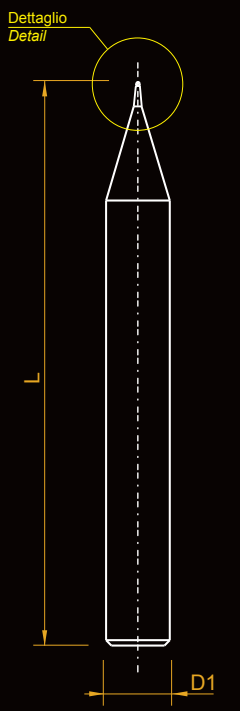
FRESE RINFORZATE CONICHE
REINFORCED CONICAL END MILLS

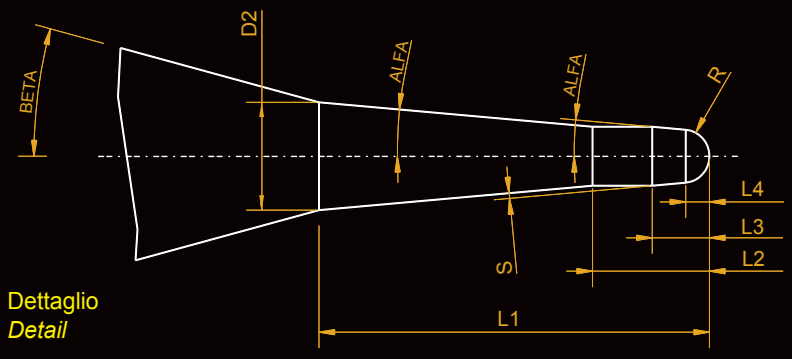
Ø 0,4

Frese coniche testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Reinforced conical ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	R	L	L1	L2	L3	L4	D1	D2	S	Z	ALFA	BETA
TMRC	SMRC	4.04.52C2-150	0,2	52	0,5	0,456	0,44	0,148	4	0,575	0,004	2	<15°	15°
TMRC	SMRC	4.04.45C2-150	0,2	45	0,5	0,456	0,44	0,148	4	0,575	0,004	2	<15°	15°
TMRC	SMRC	4.04.52H2-100	0,2	52	3	0,463	0,44	0,165	4	1,312	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.04.45H2-100	0,2	45	3	0,463	0,44	0,165	4	1,312	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.04.52G2-100	0,2	52	2,5	0,463	0,44	0,165	4	1,136	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.04.45G2-100	0,2	45	2,5	0,463	0,44	0,165	4	1,136	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.04.52F2-100	0,2	52	2	0,463	0,44	0,165	4	0,96	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.04.45F2-100	0,2	45	2	0,463	0,44	0,165	4	0,96	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.04.52E2-100	0,2	52	1,5	0,463	0,44	0,165	4	0,784	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.04.45E2-100	0,2	45	1,5	0,463	0,44	0,165	4	0,784	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.04.52D2-100	0,2	52	1	0,463	0,44	0,165	4	0,607	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.04.45D2-100	0,2	45	1	0,463	0,44	0,165	4	0,607	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.04.52C2-100	0,2	52	0,5	0,463	0,44	0,165	4	0,512	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.04.45C2-100	0,2	45	0,5	0,463	0,44	0,165	4	0,512	0,004	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.04.52H2-50	0,2	52	3	0,486	0,44	0,183	4	0,811	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.04.45H2-50	0,2	45	3	0,486	0,44	0,183	4	0,811	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.04.52G2-50	0,2	52	2,5	0,486	0,44	0,183	4	0,724	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.04.45G2-50	0,2	45	2,5	0,486	0,44	0,183	4	0,724	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.04.52F2-50	0,2	52	2	0,486	0,44	0,183	4	0,636	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.04.45F2-50	0,2	45	2	0,486	0,44	0,183	4	0,636	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.04.52E2-50	0,2	52	1,5	0,486	0,44	0,183	4	0,549	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.04.45E2-50	0,2	45	1,5	0,486	0,44	0,183	4	0,549	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.04.52D2-50	0,2	52	1	0,486	0,44	0,183	4	0,461	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.04.45D2-50	0,2	45	1	0,486	0,44	0,183	4	0,461	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.04.52C2-50	0,2	52	0,5	0,486	0,44	0,183	4	0,454	0,004	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.04.45C2-50	0,2	45	0,5	0,486	0,44	0,183	4	0,454	0,004	2	<5°	15°





Dettaglio
Detail

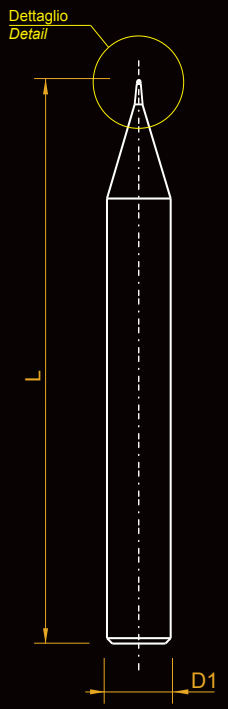
FRESE RINFORZATE CONICHE
REINFORCED CONICAL END MILLS

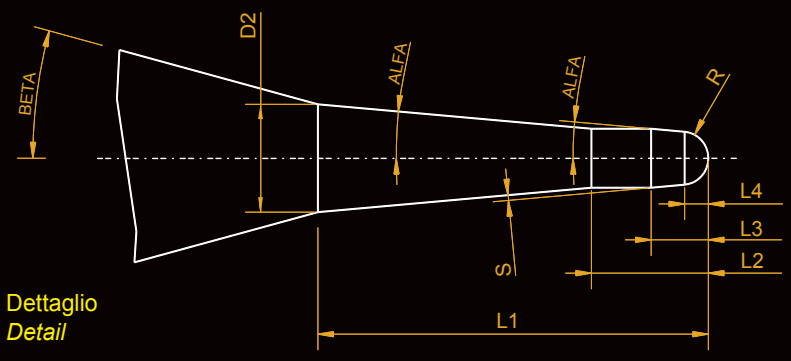
Ø 0,3

Frese coniche testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Reinforced conical ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	R	L	L1	L2	L3	L4	D1	D2	S	Z	ALFA	BETA
TMRC	SMRC	6.03.52C2-150	0,15	52	0,5	0,342	0,33	0,111	6	0,436	0,003	2	<15°	15°
TMRC	SMRC	6.03.45C2-150	0,15	45	0,5	0,342	0,33	0,111	6	0,436	0,003	2	<15°	15°
TMRC	SMRC	6.03.52H2-100	0,15	52	3	0,347	0,33	0,124	6	1,248	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.03.45H2-100	0,15	45	3	0,347	0,33	0,124	6	1,248	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.03.52G2-100	0,15	52	2,5	0,347	0,33	0,124	6	1,072	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.03.45G2-100	0,15	45	2,5	0,347	0,33	0,124	6	1,072	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.03.52F2-100	0,15	52	2	0,347	0,33	0,124	6	0,896	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.03.45F2-100	0,15	45	2	0,347	0,33	0,124	6	0,896	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.03.52E2-100	0,15	52	1,5	0,347	0,33	0,124	6	0,719	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.03.45E2-100	0,15	45	1,5	0,347	0,33	0,124	6	0,719	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.03.52D2-100	0,15	52	1	0,347	0,33	0,124	6	0,543	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.03.45D2-100	0,15	45	1	0,347	0,33	0,124	6	0,543	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.03.52C2-100	0,15	52	0,5	0,347	0,33	0,124	6	0,428	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.03.45C2-100	0,15	45	0,5	0,347	0,33	0,124	6	0,428	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	6.03.52H2-50	0,15	52	3	0,364	0,33	0,137	6	0,74	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.03.45H2-50	0,15	45	3	0,364	0,33	0,137	6	0,74	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.03.52G2-50	0,15	52	2,5	0,364	0,33	0,137	6	0,652	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.03.45G2-50	0,15	45	2,5	0,364	0,33	0,137	6	0,652	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.03.52F2-50	0,15	52	2	0,364	0,33	0,137	6	0,565	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.03.45F2-50	0,15	45	2	0,364	0,33	0,137	6	0,565	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.03.52E2-50	0,15	52	1,5	0,364	0,33	0,137	6	0,477	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.03.45E2-50	0,15	45	1,5	0,364	0,33	0,137	6	0,477	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.03.52D2-50	0,15	52	1	0,364	0,33	0,137	6	0,39	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.03.45D2-50	0,15	45	1	0,364	0,33	0,137	6	0,39	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.03.52C2-50	0,15	52	0,5	0,364	0,33	0,137	6	0,362	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	6.03.45C2-50	0,15	45	0,5	0,364	0,33	0,137	6	0,362	0,003	2	<5°	15°





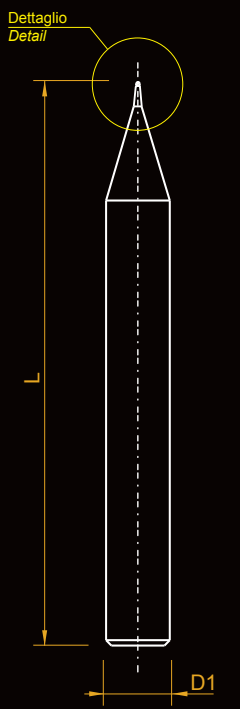
FRESE RINFORZATE CONICHE
REINFORCED CONICAL END MILLS

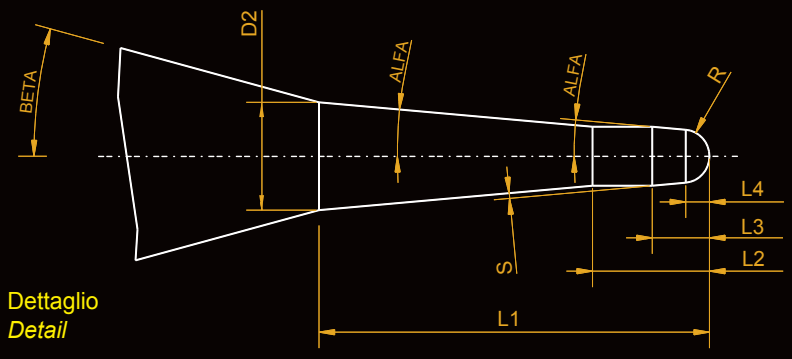
Ø 0,3

Frese coniche testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Reinforced conical ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	R	L	L1	L2	L3	L4	D1	D2	S	Z	ALFA	BETA
TMRC	SMRC	4.03.52C2-150	0,15	52	0,5	0,342	0,33	0,111	4	0,436	0,003	2	<15°	15°
TMRC	SMRC	4.03.45C2-150	0,15	45	0,5	0,342	0,33	0,111	4	0,436	0,003	2	<15°	15°
TMRC	SMRC	4.03.52H2-100	0,15	52	3	0,347	0,33	0,124	4	1,248	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.03.45H2-100	0,15	45	3	0,347	0,33	0,124	4	1,248	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.03.52G2-100	0,15	52	2,5	0,347	0,33	0,124	4	1,072	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.03.45G2-100	0,15	45	2,5	0,347	0,33	0,124	4	1,072	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.03.52F2-100	0,15	52	2	0,347	0,33	0,124	4	0,896	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.03.45F2-100	0,15	45	2	0,347	0,33	0,124	4	0,896	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.03.52E2-100	0,15	52	1,5	0,347	0,33	0,124	4	0,719	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.03.45E2-100	0,15	45	1,5	0,347	0,33	0,124	4	0,719	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.03.52D2-100	0,15	52	1	0,347	0,33	0,124	4	0,543	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.03.45D2-100	0,15	45	1	0,347	0,33	0,124	4	0,543	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.03.52C2-100	0,15	52	0,5	0,347	0,33	0,124	4	0,428	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.03.45C2-100	0,15	45	0,5	0,347	0,33	0,124	4	0,428	0,003	2	<10°	15°
TMRC	SMRC	4.03.52H2-50	0,15	52	3	0,364	0,33	0,137	4	0,74	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.03.45H2-50	0,15	45	3	0,364	0,33	0,137	4	0,74	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.03.52G2-50	0,15	52	2,5	0,364	0,33	0,137	4	0,652	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.03.45G2-50	0,15	45	2,5	0,364	0,33	0,137	4	0,652	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.03.52F2-50	0,15	52	2	0,364	0,33	0,137	4	0,565	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.03.45F2-50	0,15	45	2	0,364	0,33	0,137	4	0,565	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.03.52E2-50	0,15	52	1,5	0,364	0,33	0,137	4	0,477	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.03.45E2-50	0,15	45	1,5	0,364	0,33	0,137	4	0,477	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.03.52D2-50	0,15	52	1	0,364	0,33	0,137	4	0,39	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.03.45D2-50	0,15	45	1	0,364	0,33	0,137	4	0,39	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.03.52C2-50	0,15	52	0,5	0,364	0,33	0,137	4	0,362	0,003	2	<5°	15°
TMRC	SMRC	4.03.45C2-50	0,15	45	0,5	0,364	0,33	0,137	4	0,362	0,003	2	<5°	15°





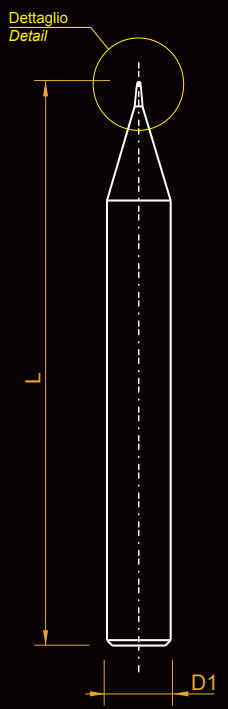
Dettaglio
Detail

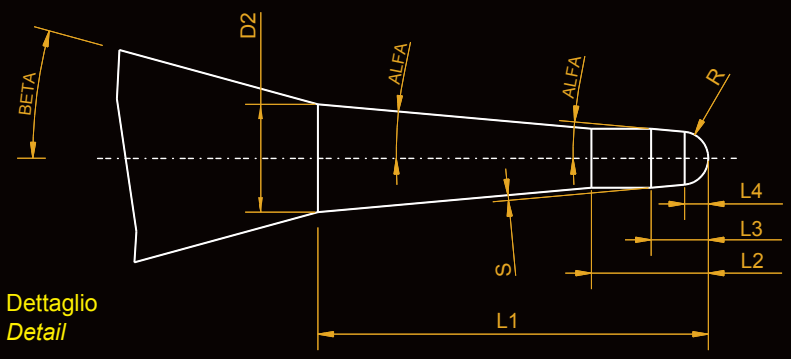
Frese coniche testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Reinforced conical ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	R	L	L1	L2	L3	L4	D1	D2	S	Z	ALFA	BETA
TMRC	SMRC	6.02.52C2-150	0,1	52	0,5	0,228	0,22	0,074	6	0,379	0,002	2	<15°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.45C2-150	0,1	45	0,5	0,228	0,22	0,074	6	0,379	0,002	2	<15°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.52H2-100	0,1	52	3	0,232	0,22	0,083	6	1,184	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.45H2-100	0,1	45	3	0,232	0,22	0,083	6	1,184	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.52G2-100	0,1	52	2,5	0,232	0,22	0,083	6	1,008	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.45G2-100	0,1	45	2,5	0,232	0,22	0,083	6	1,008	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.52F2-100	0,1	52	2	0,232	0,22	0,083	6	0,832	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.45F2-100	0,1	45	2	0,232	0,22	0,083	6	0,832	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.52E2-100	0,1	52	1,5	0,232	0,22	0,083	6	0,656	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.45E2-100	0,1	45	1,5	0,232	0,22	0,083	6	0,656	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.52D2-100	0,1	52	1	0,232	0,22	0,083	6	0,479	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.45D2-100	0,1	45	1	0,232	0,22	0,083	6	0,479	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.52C2-100	0,1	52	0,5	0,232	0,22	0,083	6	0,303	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.45C2-100	0,1	45	0,5	0,232	0,22	0,083	6	0,303	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.52H2-50	0,1	52	3	0,243	0,22	0,091	6	0,668	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.45H2-50	0,1	45	3	0,243	0,22	0,091	6	0,668	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.52G2-50	0,1	52	2,5	0,243	0,22	0,091	6	0,580	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.45G2-50	0,1	45	2,5	0,243	0,22	0,091	6	0,580	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.52F2-50	0,1	52	2	0,243	0,22	0,091	6	0,493	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.45F2-50	0,1	45	2	0,243	0,22	0,091	6	0,493	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.52E2-50	0,1	52	1,5	0,243	0,22	0,091	6	0,406	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.45E2-50	0,1	45	1,5	0,243	0,22	0,091	6	0,406	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.52D2-50	0,1	52	1	0,243	0,22	0,091	6	0,318	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.45D2-50	0,1	45	1	0,243	0,22	0,091	6	0,318	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.52C2-50	0,1	52	0,5	0,243	0,22	0,091	6	0,231	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.02.45C2-50	0,1	45	0,5	0,243	0,22	0,091	6	0,231	0,002	2	<5°	<15°



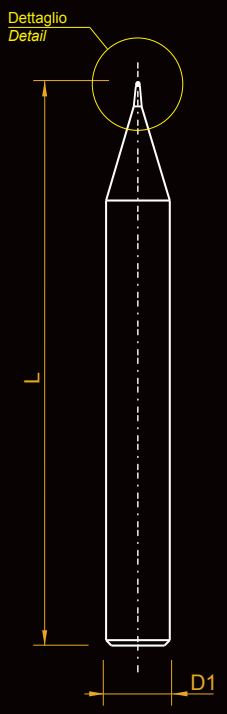


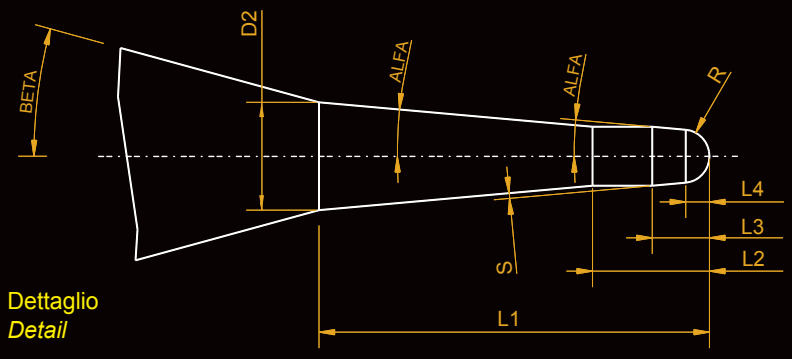
Frese coniche testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio

Reinforced conical ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	R	L	L1	L2	L3	L4	D1	D2	S	Z	ALFA	BETA
TMRC	SMRC	4.02.52C2-150	0,1	52	0,5	0,228	0,22	0,074	4	0,379	0,002	2	<15°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.45C2-150	0,1	45	0,5	0,228	0,22	0,074	4	0,379	0,002	2	<15°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.52H2-100	0,1	52	3	0,232	0,22	0,083	4	1,184	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.45H2-100	0,1	45	3	0,232	0,22	0,083	4	1,184	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.52G2-100	0,1	52	2,5	0,232	0,22	0,083	4	1,008	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.45G2-100	0,1	45	2,5	0,232	0,22	0,083	4	1,008	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.52F2-100	0,1	52	2	0,232	0,22	0,083	4	0,832	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.45F2-100	0,1	45	2	0,232	0,22	0,083	4	0,832	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.52E2-100	0,1	52	1,5	0,232	0,22	0,083	4	0,656	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.45E2-100	0,1	45	1,5	0,232	0,22	0,083	4	0,656	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.52D2-100	0,1	52	1	0,232	0,22	0,083	4	0,479	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.45D2-100	0,1	45	1	0,232	0,22	0,083	4	0,479	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.52C2-100	0,1	52	0,5	0,232	0,22	0,083	4	0,303	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.45C2-100	0,1	45	0,5	0,232	0,22	0,083	4	0,303	0,002	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.52H2-50	0,1	52	3	0,243	0,22	0,091	4	0,668	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.45H2-50	0,1	45	3	0,243	0,22	0,091	4	0,668	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.52G2-50	0,1	52	2,5	0,243	0,22	0,091	4	0,580	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.45G2-50	0,1	45	2,5	0,243	0,22	0,091	4	0,580	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.52F2-50	0,1	52	2	0,243	0,22	0,091	4	0,493	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.45F2-50	0,1	45	2	0,243	0,22	0,091	4	0,493	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.52E2-50	0,1	52	1,5	0,243	0,22	0,091	4	0,406	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.45E2-50	0,1	45	1,5	0,243	0,22	0,091	4	0,406	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.52D2-50	0,1	52	1	0,243	0,22	0,091	4	0,318	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.45D2-50	0,1	45	1	0,243	0,22	0,091	4	0,318	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.52C2-50	0,1	52	0,5	0,243	0,22	0,091	4	0,231	0,002	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.02.45C2-50	0,1	45	0,5	0,243	0,22	0,091	4	0,231	0,002	2	<5°	<15°





Dettaglio
Detail

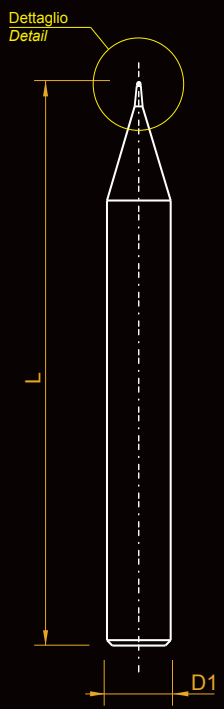
FRESE RINFORZATE CONICHE
REINFORCED CONICAL END MILLS

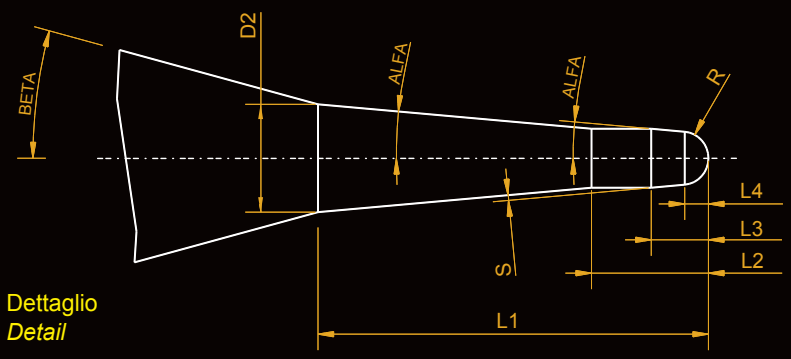
Ø 0,1

Frese coniche testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Reinforced conical ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	R	L	L1	L2	L3	L4	D1	D2	S	Z	ALFA	BETA
TMRC	SMRC	6.01.52C2-150	0,05	52	0,5	0,114	0,11	0,074	6	0,4	0,001	2	<15°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.45C2-150	0,05	45	0,5	0,114	0,11	0,074	6	0,4	0,001	2	<15°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.52H2-100	0,05	52	3	0,116	0,11	0,083	6	1,205	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.45H2-100	0,05	45	3	0,116	0,11	0,083	6	1,205	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.52G2-100	0,05	52	2,5	0,116	0,11	0,083	6	1,029	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.45G2-100	0,05	45	2,5	0,116	0,11	0,083	6	1,029	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.52F2-100	0,05	52	2	0,116	0,11	0,083	6	0,853	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.45F2-100	0,05	45	2	0,116	0,11	0,083	6	0,853	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.52E2-100	0,05	52	1,5	0,116	0,11	0,083	6	0,676	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.45E2-100	0,05	45	1,5	0,116	0,11	0,083	6	0,676	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.52D2-100	0,05	52	1	0,116	0,11	0,083	6	0,5	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.45D2-100	0,05	45	1	0,116	0,11	0,083	6	0,5	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.52C2-100	0,05	52	0,5	0,116	0,11	0,083	6	0,324	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.45C2-100	0,05	45	0,5	0,116	0,11	0,083	6	0,324	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.52H2-50	0,05	52	3	0,121	0,11	0,091	6	0,688	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.45H2-50	0,05	45	3	0,121	0,11	0,091	6	0,688	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.52G2-50	0,05	52	2,5	0,121	0,11	0,091	6	0,601	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.45G2-50	0,05	45	2,5	0,121	0,11	0,091	6	0,601	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.52F2-50	0,05	52	2	0,121	0,11	0,091	6	0,513	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.45F2-50	0,05	45	2	0,121	0,11	0,091	6	0,513	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.52E2-50	0,05	52	1,5	0,121	0,11	0,091	6	0,426	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.45E2-50	0,05	45	1,5	0,121	0,11	0,091	6	0,426	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.52D2-50	0,05	52	1	0,121	0,11	0,091	6	0,338	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.45D2-50	0,05	45	1	0,121	0,11	0,091	6	0,338	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.52C2-50	0,05	52	0,5	0,121	0,11	0,091	6	0,251	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	6.01.45C2-50	0,05	45	0,5	0,121	0,11	0,091	6	0,251	0,001	2	<5°	<15°





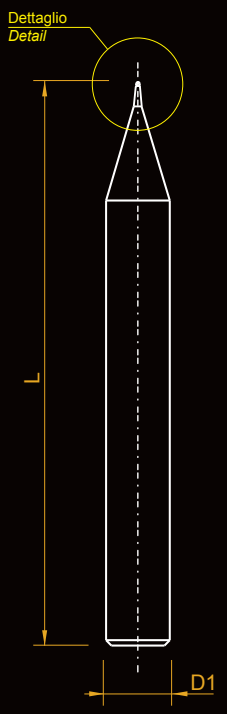
FRESE RINFORZATE CONICHE
REINFORCED CONICAL END MILLS

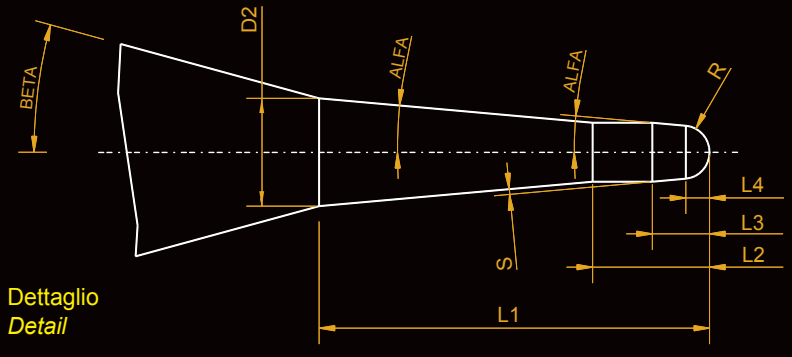
Ø 0,1

Frese coniche testa sferica in metallo duro rivestito per lavorazioni su acciaio
Reinforced conical ball nose end mills for steel machining



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	R	L	L1	L2	L3	L4	D1	D2	S	Z	ALFA	BETA
TMRC	SMRC	4.01.52C2-150	0,05	52	0,5	0,114	0,11	0,074	4	0,4	0,001	2	<15°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.45C2-150	0,05	45	0,5	0,114	0,11	0,074	4	0,4	0,001	2	<15°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.52H2-100	0,05	52	3	0,116	0,11	0,083	4	1,205	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.45H2-100	0,05	45	3	0,116	0,11	0,083	4	1,205	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.52G2-100	0,05	52	2,5	0,116	0,11	0,083	4	1,029	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.45G2-100	0,05	45	2,5	0,116	0,11	0,083	4	1,029	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.52F2-100	0,05	52	2	0,116	0,11	0,083	4	0,853	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.45F2-100	0,05	45	2	0,116	0,11	0,083	4	0,853	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.52E2-100	0,05	52	1,5	0,116	0,11	0,083	4	0,676	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.45E2-100	0,05	45	1,5	0,116	0,11	0,083	4	0,676	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.52D2-100	0,05	52	1	0,116	0,11	0,083	4	0,5	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.45D2-100	0,05	45	1	0,116	0,11	0,083	4	0,5	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.52C2-100	0,05	52	0,5	0,116	0,11	0,083	4	0,324	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.45C2-100	0,05	45	0,5	0,116	0,11	0,083	4	0,324	0,001	2	<10°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.52H2-50	0,05	52	3	0,121	0,11	0,091	4	0,688	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.45H2-50	0,05	45	3	0,121	0,11	0,091	4	0,688	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.52G2-50	0,05	52	2,5	0,121	0,11	0,091	4	0,601	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.45G2-50	0,05	45	2,5	0,121	0,11	0,091	4	0,601	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.52F2-50	0,05	52	2	0,121	0,11	0,091	4	0,513	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.45F2-50	0,05	45	2	0,121	0,11	0,091	4	0,513	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.52E2-50	0,05	52	1,5	0,121	0,11	0,091	4	0,426	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.45E2-50	0,05	45	1,5	0,121	0,11	0,091	4	0,426	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.52D2-50	0,05	52	1	0,121	0,11	0,091	4	0,338	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.45D2-50	0,05	45	1	0,121	0,11	0,091	4	0,338	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.52C2-50	0,05	52	0,5	0,121	0,11	0,091	4	0,251	0,001	2	<5°	<15°
TMRC	SMRC	4.01.45C2-50	0,05	45	0,5	0,121	0,11	0,091	4	0,251	0,001	2	<5°	<15°

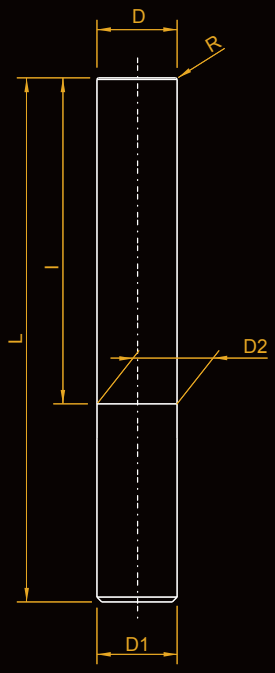




Frese Multitaglienti SERIE LUNGA, per lavorazioni di finitura Acciaio fino a 70 HRC
Multicut cutters for steel finish machining up to 70 HRC - LONG SERIES



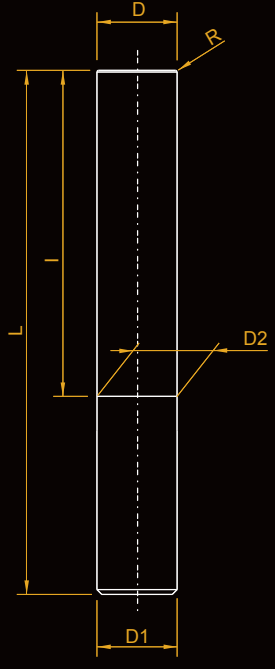
STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	I	Z	D1	D2
MATF	SATF	060507804	6	0,5	78	30	4	6	5,85
MATF	SATF	080507805	8	0,5	78	37	5	8	7,85
MATF	SATF	100510505	10	0,5	105	48	5	10	9,85
MATF	SATF	120510506	12	0,5	105	60	6	12	11,85
MATF	SATF	160512008	16	0,5	120	75	8	16	15,85
MATF	SATF	200515010	20	0,5	150	100	10	20	19,85
MATF	SATF	250516012	25	0,5	160	110	12	25	24,85



Frese Multitaglienti SERIE CORTA. per lavorazioni di finitura Acciaio fino a 70 HRC
Multicut cutters for steel finish machining up to 70 HRC - SHORT SERIES



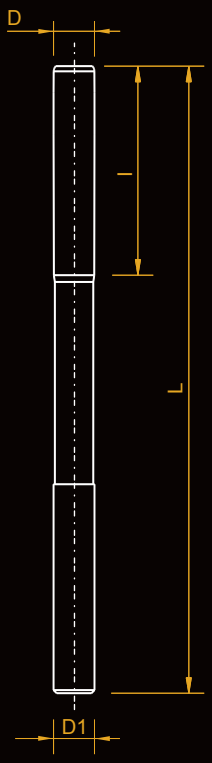
STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	R	L	I	Z	D1	D2
MATF	SATF	060506204	6	0,5	62	20	4	6	5,90
MATF	SATF	080506205	8	0,5	62	25	5	8	7,90
MATF	SATF	100507805	10	0,5	78	32	5	10	9,90
MATF	SATF	120507806	12	0,5	78	40	6	12	11,90
MATF	SATF	160510508	16	0,5	105	50	8	16	15,90
MATF	SATF	200510510	20	0,5	105	63	10	20	19,90
MATF	SATF	250512012	25	0,5	120	78	12	25	24,90



Alesatori per lavorazioni di finitura Acciaio fino a 70 HRC - SERIE NORMALE
Reamers for Steel finish machining up to 70 HRC - STANDARD LINE



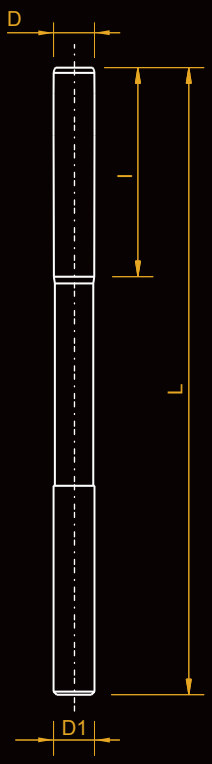
STANDARD	IVC	CODICE	D	D1	I	L	Z
H	SH	02506010	2,5	2,5	15	60	5
H	SH	03006010	3	3	15	60	5
H	SH	03506010	3,5	4	15	60	5
H	SH	04008010	4	4	20	80	5
H	SH	04508010	4,5	5	20	80	5
H	SH	05010010	5	5	25	100	5
H	SH	05510010	5,5	6	25	100	5
H	SH	06012010	6	6	30	120	6
H	SH	06510010	6,5	8	25	100	6
H	SH	07012010	7	8	40	120	6
H	SH	07512010	7,5	8	40	120	6
H	SH	08012010	8	8	40	120	6
H	SH	08512010	8,5	10	40	120	6
H	SH	09015010	9	10	40	150	7
H	SH	09515010	9,5	10	40	150	7
H	SH	10015010	10	10	40	150	7
H	SH	10515010	10,5	12	40	150	7
H	SH	11015010	11	12	40	150	7
H	SH	11515010	11,5	12	40	150	7
H	SH	12015010	12	12	40	150	7
H	SH	12515010	12,5	14	40	150	7
H	SH	13015010	13	14	40	150	7
H	SH	13515010	13,5	14	40	150	7
H	SH	14015010	14	14	40	150	7
H	SH	14515010	14,5	15	40	150	7
H	SH	15015010	15	15	40	150	7



Alesatori per lavorazioni di finitura Acciaio fino a 70 HRC - SERIE CON DIAMETRO MAGGIORATO
Reamers for Steel finish machining up to 70 HRC - INCREASED DIAMETER LINE



STANDARD	IVC	CODICE	D	D1	I	L	Z
E	SE	03006010	3,02	3	15	60	5
E	SE	03506010	3,52	3,5	15	60	5
E	SE	04008010	4,02	4	20	80	5
E	SE	04508010	4,52	4,5	20	80	5
E	SE	05010010	5,02	5	25	100	5
E	SE	05510010	5,52	6	25	100	5
E	SE	06012010	6,02	6	30	120	6
E	SE	06512010	6,52	8	30	120	6
E	SE	07012010	7,02	8	30	120	6
E	SE	07512010	7,52	8	30	120	6
E	SE	08012010	8,02	8	40	120	6
E	SE	08512010	8,52	10	40	120	6
E	SE	09012010	9,02	10	40	120	6
E	SE	09512010	9,52	10	40	120	6
E	SE	10015010	10,02	10	40	150	7
E	SE	10515010	10,52	12	40	150	7
E	SE	11015010	11,02	12	40	150	7
E	SE	11515010	11,52	12	40	150	7
E	SE	12015010	12,02	12	40	150	7



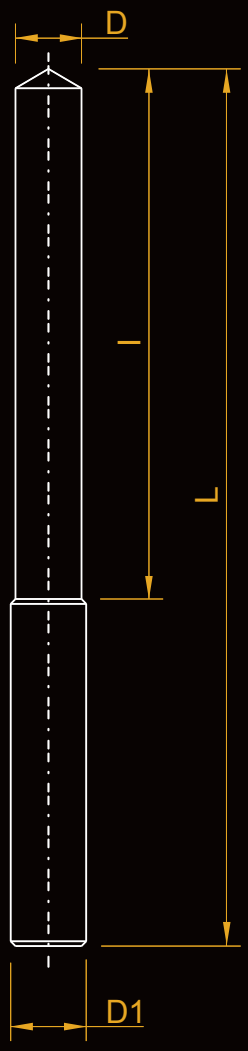
* Tolleranza H7 - Elica SX -

PUNTE IN METALLO DURO RIVESTITO
Solid carbide drills

Punte con utile di lavorazione 5xD - SERIE STANDARD
Solid carbide drills with a 5xD working edge line - STANDARD LINE



STANDARD	IVC	CODICE/CODE	D	D1	l	L	Z
PASF	SASF	0603005D02	3,0	6	26	65	2
PASF	SASF	0603305D02	3,3	6	26	65	2
PASF	SASF	0603405D02	3,4	6	26	65	2
PASF	SASF	0603505D02	3,5	6	26	65	2
PASF	SASF	0603905D02	3,9	6	34	75	2
PASF	SASF	0604005D02	4,0	6	34	75	2
PASF	SASF	0604205D02	4,2	6	34	75	2
PASF	SASF	0604405D02	4,4	6	34	75	2
PASF	SASF	0604505D02	4,5	6	34	75	2
PASF	SASF	0604805D02	4,8	6	42	80	2
PASF	SASF	0605005D02	5,0	6	42	80	2
PASF	SASF	0605205D02	5,2	6	42	80	2
PASF	SASF	0605505D02	5,5	6	42	80	2
PASF	SASF	0605805D02	5,8	6	42	80	2
PASF	SASF	0606005D02	6,0	6	42	80	2
PASF	SASF	0806505D02	6,5	8	50	90	2
PASF	SASF	0806805D02	6,8	8	50	90	2
PASF	SASF	0807005D02	7,0	8	50	90	2
PASF	SASF	0807505D02	7,5	8	50	90	2
PASF	SASF	0807805D02	7,8	8	50	90	2
PASF	SASF	0808005D02	8,0	8	50	90	2
PASF	SASF	1008505D02	8,5	10	60	92	2
PASF	SASF	1008805D02	8,8	10	60	92	2
PASF	SASF	1009005D02	9,0	10	60	92	2
PASF	SASF	1009505D02	9,5	10	60	92	2
PASF	SASF	1009805D02	9,8	10	60	92	2
PASF	SASF	1010005D02	10,0	10	60	92	2
PASF	SASF	1210205D02	10,2	12	70	118	2
PASF	SASF	1210505D02	10,5	12	70	118	2
PASF	SASF	1210805D02	10,8	12	70	118	2
PASF	SASF	1211005D02	11,0	12	70	118	2
PASF	SASF	1211505D02	11,5	12	70	118	2
PASF	SASF	1211805D02	11,8	12	70	118	2
PASF	SASF	1412505D02	12,5	14	75	124	2

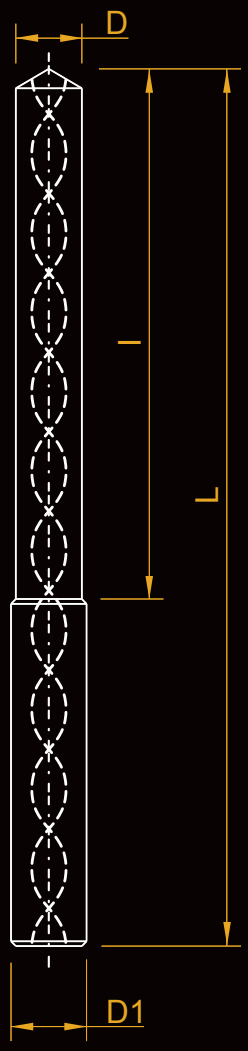


PUNTE IN METALLO DURO RIVESTITO
Solid carbide drills

Punte con utile di lavorazione 8xD - SERIE CON FORI LUBROREFRIGERANTI
Solid carbide drills with a 8xD working edge line - COOLANT HOLE LINE



CODICE/CODE	D	D1	I	L	Z
PACF0603008D02	3,0	6	33	72	2
PACF0603308D02	3,3	6	33	72	2
PACF0603408D02	3,4	6	33	72	2
PACF0603508D02	3,5	6	33	72	2
PACF0603908D02	3,9	6	42	80	2
PACF0604008D02	4,0	6	42	80	2
PACF0604208D02	4,2	6	42	80	2
PACF0604408D02	4,4	6	42	80	2
PACF0604508D02	4,5	6	42	80	2
PACF0604808D02	4,8	6	56	95	2
PACF0605008D02	5,0	6	56	95	2
PACF0605208D02	5,2	6	56	95	2
PACF0605508D02	5,5	6	56	95	2
PACF0605808D02	5,8	6	56	95	2
PACF0606008D02	6,0	6	56	95	2
PACF0806508D02	6,5	8	75	90	2
PACF0806808D02	6,8	8	75	90	2
PACF0807008D02	7,0	8	75	90	2
PACF0807508D02	7,5	8	75	90	2
PACF0807808D02	7,8	8	75	90	2
PACF0808008D02	8,0	8	75	115	2
PACF1008508D02	8,5	10	94	140	2
PACF1008808D02	8,8	10	94	140	2
PACF1009008D02	9,0	10	94	140	2
PACF1009508D02	9,5	10	94	140	2
PACF1009808D02	9,8	10	94	140	2
PACF1010008D02	10,0	10	94	140	2
PACF1210208D02	10,2	12	113	160	2
PACF1210508D02	10,5	12	113	160	2
PACF1210808D02	10,8	12	113	160	2
PACF1211008D02	11,0	12	113	160	2
PACF1211508D02	11,5	12	113	160	2
PACF1211808D02	11,8	12	113	160	2
PACF1412508D02	12,5	14	132	160	2





ultra performance®

Utensili per stampisti
Tools for moldmaker

Produced By

3D STUDIO ENGINEERING SRL
Via Sardegna 5\E, Villa Carcina (BS)
030.8925578 - 393.9170806
www.3dstudioengineering.com
info@3dstudioengineering.com

3D® Studio Engineering

CATALOGO LAVORAZIONI ACCIAIO
VERSIONE 2020