

TRAVAIL DE HAUT RENDEMENT

**- pour aluminium et
matières synthétiques -**



LAVORAZIONE ALTA VELOCITÀ

**- su alluminio e
materiali sintetici -**

Aluminium et matières synthétiques
Alluminio e materiali sintetici

	Type Tipo	Page Pag.
<p>Fraises 1-/2-goujures</p> <p>Frese 1-/2-taglienti</p>	DSA	K48-K50
<p>Fraises Hémisphériques 2-goujures</p> <p>Frese Raggio completo 2-taglienti</p>	DSAKH / DSAK	K51-K53
<p>Fraises d'ébauche 3-goujures</p> <p>Frese per sgrossatura 3-taglienti</p>	DSAR	K54
<p>Fraises toriques 2-goujures avec Rayon d'angles</p> <p>Frese Toriche con Spigolo raggiato 2-taglienti con Spigolo raggiato</p>	DSAT	K55
<p>Fomules Formule</p>		K57-K58
<p>Conditions de coupe Dati di taglio</p>		K86-K91

Recommandé pour matériaux groupe V

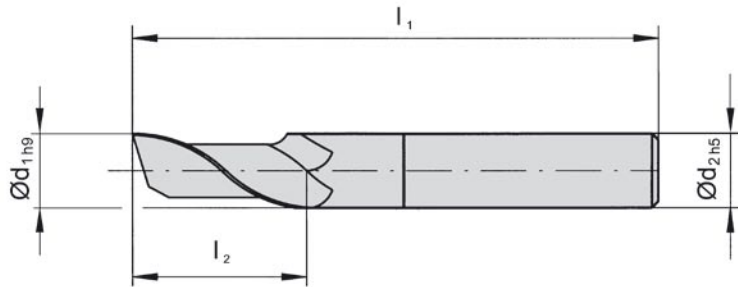
Specifica per gruppo di materiali V

DSA

une dent
1 tagliente

recomm. conditions de coupe
page K86

Per parametri d'impiego suggeriti vd. pag. K86



N° de commande Codice prodotto	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	Z	CD3K	MG3K
DSA.1.006.37.03	0,6	3	37	3	1	•	•
DSA.1.008.37.03	0,8	3	37	4		•	•
DSA.1.010.37.03	1,0	3	37	5		•	•
DSA.1.012.37.03	1,2	3	37	5		•	•
DSA.1.015.37.03	1,5	3	37	5		•	•
DSA.1.016.37.03	1,6	3	37	6		•	•
DSA.1.018.37.03	1,8	3	37	7		•	•
DSA.1.020.37.03	2,0	3	37	8		•	•
DSA.1.025.37.03	2,5	3	37	9		•	•
DSA.1.030.37.03	3,0	3	37	12		•	•
DSA.1.040.49.04	4,0	4	49	12		•	•
DSA.1.050.49.05	5,0	5	49	15		•	•
DSA.1.060.49.06	6,0	6	49	16		•	•
DSA.1.070.59.07	7,0	7	59	20		•	•
DSA.1.080.59.08	8,0	8	59	20		•	•
DSA.1.100.69.10	10,0	10	69	22		•	•
DSA.1.120.74.12	12,0	12	74	25		•	•
DSA.1.160.101.16	16,0	16	101	30		•	•

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Nuance recommandée
Leghe consigliate

Nuance MG3K recommandée pour Synthétiques, Aluminium pure et Aluminium ≤ 5% Si
Nuance DD2K recommandée pour Aluminium ≥ 5% Si
Lega MG3K consigliata per Sintetici, Alluminio puro e Alluminio ≤ 5% Si
Lega CD3K consigliata per Alluminio ≥ 5% Si

Recommandé pour matériaux groupe V

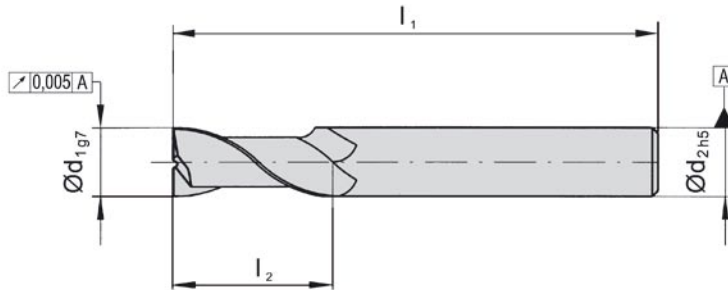
Specifica per gruppo di materiali V

DSA

2-lèvres, 55° angle d'hélice
2 taglienti, angolo d'elica 55°

recomm. conditions de coupe
page K87

Per parametri d'impiego suggeriti vd. pag. K87



N° de commande Codice prodotto	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	Z	MG3K	DD2K
DSA.2.03.50.03	3	3	50	10	2	•	•
DSA.2.04.50.04	4	4	50	15		•	•
DSA.2.05.50.05	5	5	50	20		•	•
DSA.2.06.77.06	6	6	77	30		•	•
DSA.2.08.77.08	8	8	77	30		•	•
DSA.2.10.88.10	10	10	88	35		•	•
DSA.2.12.88.12	12	12	88	35		•	•
DSA.2.14.101.14	14	14	101	40		•	•
DSA.2.16.101.16	16	16	101	40		•	•

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Nuance recommandée
Leghe consigliate

Nuance MG3K recommandée pour Synthétiques, Aluminium pure et Aluminium ≤ 5% Si
Nuance DD2 recommandée pour AISi-alloys jusqu'à 6% Si, Cuivre et Titane

Lega MG3K consigliata per Sintetici, Alluminio puro e Alluminio ≤ 5% Si
Lega DD2K consigliata per leghe AISi fino al 6% Si, Rame e Titanio

Recommandé pour matériaux groupe V

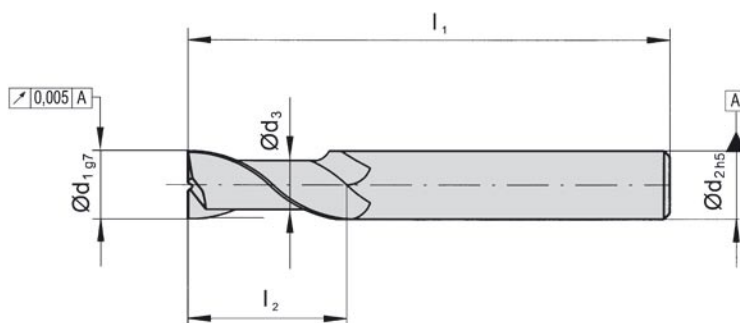
Specifica per gruppo di materiali V

DSA

2-lèvres, 55° angle d'hélice
2 taglienti, angolo d'elica 55°

recomm. conditions de coupe
page K87

Per parametri d'impiego suggeriti vd. pag. K87



Série courte

Serie corta

N° de commande Codice prodotto	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	Z	MG3K	DD2K
DSA.2.03.50.03S	3	3	50	5	2	•	•
DSA.2.04.50.04S	4	4	50	7		•	•
DSA.2.05.50.05S	5	5	50	10		•	•
DSA.2.06.77.06S	6	6	77	15		•	•
DSA.2.08.77.08S	8	8	77	15		•	•
DSA.2.10.88.10S	10	10	88	17		•	•
DSA.2.12.88.12S	12	12	88	18		•	•
DSA.2.14.101.14S	14	14	101	20		•	•
DSA.2.16.101.16S	16	16	101	20		•	•

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Nuance recommandée
Leghe consigliate

Nuance MG3K recommandée pour Synthétiques, Aluminium pure et Aluminium ≤ 5% Si
Nuance DD2 recommandée pour AISi-alloys jusqu'à 6% Si, Cuivre et Titane

Lega MG3K consigliata per Sintetici, Alluminio puro e Alluminio ≤ 5% Si
Lega DD2K consigliata per leghe AISi fino al 6% Si, Rame e Titanio

FRAISE HEMISPHERIQUE

FRESE SFERICHE



Recommandé pour matériaux groupe V

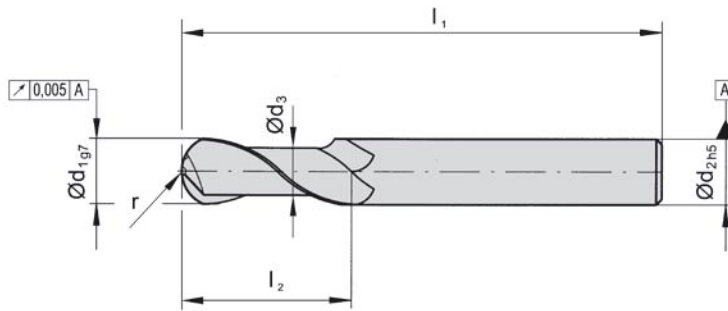
Specifica per gruppo di materiali V

DSAKH

2-lèvres, 25° angle d'hélice
2 taglienti, angolo d'elica 25°

recomm. conditions de coupe
page K88

Per parametri d'impiego suggeriti vd. pag. K88



N° de commande Codice prodotto	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	r	Z	DD2K	MG3K
DSAKH.2.06.77.08	6	8	5,9	77	8	3	2	•	•
DSAKH.2.08.77.10	8	10	7,9	77	10	4		•	•
DSAKH.2.10.77.12	10	12	9,9	77	10	5		•	•
DSAKH.2.12.77.12	12	12	11,9	77	12	6		•	•
DSAKH.2.14.88.14	14	14	13,9	88	14	7		•	•
DSAKH.2.16.88.16	16	16	15,9	88	16	8		•	•

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Nuance recommandée
Leghe consigliate

Nuance MG3K recommandée pour Synthétiques, Aluminium pure et Aluminium ≤ 5% Si

Nuance DD2 recommandée pour AISi-alloys jusqu'à 6% Si, Cuivre et Titane

Lega MG3K consigliata per Sintetici, Alluminio puro e Alluminio ≤ 5% Si

Lega DD2K consigliata per leghe AISi fino al 6% Si, Rame e Titanio

FRAISE HEMISPHERIQUE

FRESE SFERICA



Recommandé pour matériaux groupe V

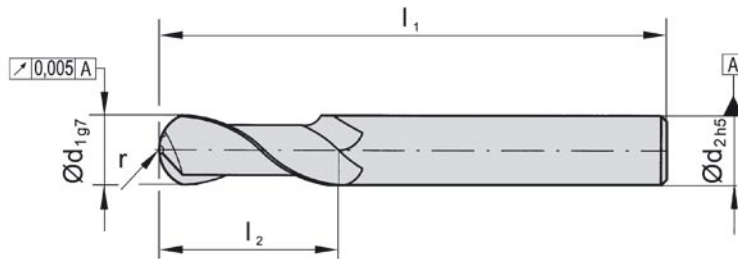
Specifica per gruppo di materiali V

DSAK

2-lèvres, 55° angle d'hélice
2 taglienti, angolo d'elica 55°

recomm. conditions de coupe
page K89

Per parametri d'impiego suggeriti vd. pag. K89



N° de commande Codice prodotto	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	r	Z	DD2K	MG3K
DSAK.2.03.50.03	3	3	50	10	1,5	2	•	•
DSAK.2.04.50.04	4	4	50	15	2,0		•	•
DSAK.2.05.50.05	5	5	50	20	2,5		•	•
DSAK.2.06.77.06	6	6	77	30	3,0		•	•
DSAK.2.08.77.08	8	8	77	30	4,0		•	•
DSAK.2.10.88.10	10	10	88	35	5,0		•	•
DSAK.2.12.88.12	12	12	88	35	6,0		•	•
DSAK.2.14.101.14	14	14	101	40	7,0		•	•
DSAK.2.16.101.16	16	16	101	40	8,0		•	•

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Nuance recommandée
Leghe consigliate

Nuance MG3K recommandée pour Synthétiques, Aluminium pure et Aluminium ≤ 5% Si

Nuance DD2 recommandée pour AISi-alloys jusqu'à 6% Si, Cuivre et Titane

Lega MG3K consigliata per Sintetici, Alluminio puro e Alluminio ≤ 5% Si

Lega DD2K consigliata per leghe AISi fino al 6% Si, Rame e Titanio

FRAISE HEMISPHERIQUE

FRESE SFERICA



Recommandé pour matériaux groupe V

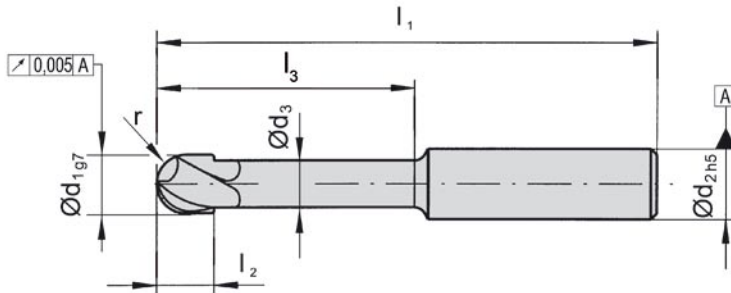
Specifica per gruppo di materiali V

DSAK

2-lèvres, 55° angle d'hélice
2 taglienti, angolo d'elica 55°

recomm. conditions de coupe
page K89

Per parametri d'impiego suggeriti vd. pag. K89



Série courte

Serie corta

N° de commande Codice prodotto	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	r	Z	DD2K	MG3K
DSAK.2.03.50.03S	3	3	2,9	50	5	20	1,5	2	•	•
DSAK.2.04.50.04S	4	4	3,9	50	7	20	2,0		•	•
DSAK.2.05.50.05S	5	5	4,9	50	10	20	2,5		•	•
DSAK.2.06.77.06S	6	6	5,8	77	15	40	3,0		•	•
DSAK.2.08.77.08S	8	8	7,8	77	15	40	4,0		•	•
DSAK.2.10.88.10S	10	10	9,7	88	17	55	5,0		•	•
DSAK.2.12.88.12S	12	12	11,7	88	18	55	6,0		•	•
DSAK.2.14.101.14S	14	14	13,6	101	20	64	7,0		•	•
DSAK.2.16.101.16S	16	16	15,6	101	20	64	8,0		•	•

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Nuance recommandée
Leghe consigliate

Nuance MG3K recommandée pour Synthétiques, Aluminium pure et Aluminium ≤ 5% Si

Nuance DD2 recommandée pour AISi-alloys jusqu'à 6% Si, Cuivre et Titane

Lega MG3K consigliata per Sintetici, Alluminio puro e Alluminio ≤ 5% Si

Lega DD2K consigliata per leghe AISi fino al 6% Si, Rame e Titanio

FRAISE D'EBAUCHE ravageuse

FRESE PER SGROSSATURA con rompitruciolo



Recommandé pour matériaux groupe V

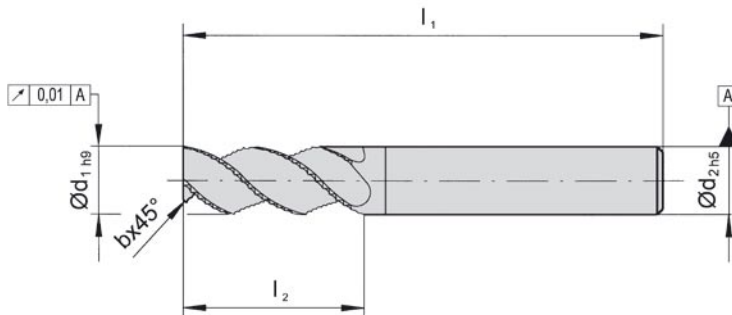
Specifica per gruppo di materiali V

DSAR

3-lèvres, 25° angle d'hélice, avec chanfrein
3 taglienti, angolo d'elica 25°, con spigolo smussato

recomm. conditions de coupe
page K90

Per parametri d'impiego suggeriti vd. pag. K90



N° de commande Codice prodotto	d ₁	b	d ₂	l ₁	l ₂	Z	MG3K
DSAR.3.06.63.06.25	6	0,25	6	63	16	3	•
DSAR.3.08.63.08.50	8	0,50	8	63	20		•
DSAR.3.10.69.10.50	10	0,50	10	69	22		•
DSAR.3.12.77.12.50	12	0,50	12	77	25		•
DSAR.3.16.88.16.10	16	1,00	16	88	35		•

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Nuance recommandée
Leghe consigliate

Nuance MG3K recommandée pour Synthétiques, Aluminium pure et Aluminium ≤ 5% Si
Lega MG3K consigliata per Sintetici, Alluminio puro e Alluminio ≤ 5% Si

FRAISE TORIQUE

FRESE TORICHE



Recommandé pour matériaux groupe V

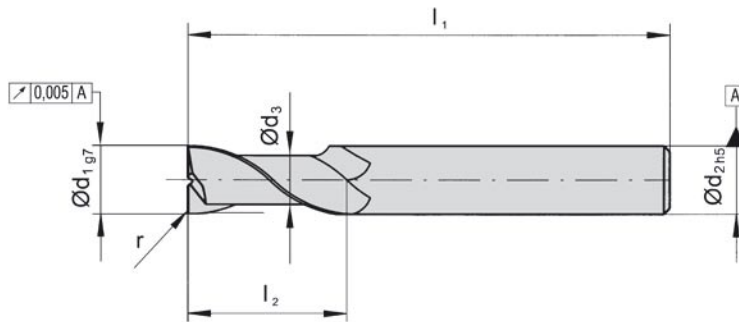
Specifica per gruppo di materiali V

DSAT

2-lèvres, 25° angle d'hélice, avec rayon
2 taglienti, angolo d'elica 25°, con spigolo raggiato

recomm. conditions de coupe
page K91

Per parametri d'impiego suggeriti vd. pag. K91



N° de commande Codice prodotto	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	r	Z	MG3K	DD2K
DSAT.2.06.10.77.08	6	8	5,9	77	8	1,0	2	•	•
DSAT.2.08.10.77.10	8	10	7,9	77	10	1,0		•	•
DSAT.2.10.15.77.12	10	12	9,9	77	10	1,5		•	•
DSAT.2.12.15.77.12	12	12	11,9	77	12	1,5		•	•
DSAT.2.14.20.88.14	14	14	13,9	88	14	2,0		•	•
DSAT.2.16.20.88.16	16	16	15,9	88	16	2,0		•	•

Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Nuance recommandée
Leghe consigliate

Nuance MG3K recommandée pour Synthétiques, Aluminium pure et Aluminium ≤ 5% Si
Nuance DD2 recommandée pour AISi-alloys jusqu'à 6% Si, Cuivre et Titane
Lega MG3K consigliata per Sintetici, Alluminio puro e Alluminio ≤ 5% Si
Lega DD2K consigliata per leghe AISi fino al 6% Si, Rame e Titanio

Exactitude et précision

Exemple:

HORN Microendmill DS avec mandrin HSK-frettage



Precisione e accuratezza

Esempio:

Microfresa HORN DS calettata a caldo su un mandrino HSK