

## FRAISES À CHANFREINER une dent

Plus grande capacité de chanfreinage, depuis la pointe jusqu'au diamètre extérieur  
Perçage chanfreinage simultanés dans les éléments minces (jusqu'au Ø 30 mm).

## Single flute CHAMFERING CUTTERS

Greater countersinking capacity from the point to the outside diameter -  
Simultaneous drilling and countersinking on thin elements (up to Ø 30 mm).

## AVELLANADORES De un labio

Mayor capacidad de avellanado, desde la punta al diámetro exterior - Taladrado y avellanado simultáneo en piezas de pequeño espesor (hasta Ø 30).

## FRESE PER SVASARE con un dente

Maggiore capacità di svasatura, a partire dalla punta fino al diametro esterno.  
Foratura e svasatura simultanee nei laminati (fino al Ø 30 mm).

# Universal

30° - 45° - 60°  
82° - 90° - 100° - 120°



$\alpha$ - 1°	D + 0,3	d1	d2 h9	L $\pm 1$	magafor	$\alpha$ - 1°	TiN
<b>30°</b> <b>426</b> <sup>(1)</sup>	10	5,5	6	49		<b>30°</b> <b>4826</b> <sup>(1)</sup>	
	15	8,5	8	60			
	20	11,0	10	72			
	25	13,5	12	78			
	30	16,5	12	99			
<b>45°</b> <b>427</b> <sup>(1)</sup>	6	2,0	6	43		<b>45°</b> <b>4827</b> <sup>(1)</sup>	
	10	3,0	6	49			
	15	4,5	8	61			
	20	6,0	10	72			
	25	7,5	12	87			
<b>60°</b> <b>422</b>	30	9,0	12	99		<b>60°</b> <b>4822</b>	
	6	1	6	43			
	10	1	6	49			
	12	2	8	54			
	15	2	8	60			
<b>82°</b> <b>424</b>	20	2	10	72		<b>82°</b> <b>4824</b>	
	25	3	12	78			
	30	3	12	99			
	6	1	6	41			
	10	1	6	46			
<b>90°</b> <b>421</b>	12	2	8	51		<b>90°</b> <b>4821</b>	
	15	2	8	56			
	20	2	10	66			
	25	3	12	80			
	30	3	12	90			
	4	1	4	40			
	5	1	5	40			
	6	1	6	40			
	8	1	6	40			
	10	1	6	45			
12	2	8	50				
15	2	8	55				
20	2	10	65				
25	3	12	78				
30	3	12	88				
35	4	16 <sup>(2)</sup>	103				
40	5	16 <sup>(2)</sup>	118				
50	5	16 <sup>(2)</sup>	126				
<b>100°</b> <b>425</b>	10	1	6	44		<b>100°</b> <b>4825</b>	
	12	2	8	49			
	15	2	8	54			
	20	2	10	63			
	25	3	12	76			
<b>120°</b> <b>423</b>	30	3	12	85		<b>120°</b> <b>4823</b>	
	10	1	6	43			
	12	2	8	47			
	15	2	8	52			
	20	2	10	61			
25	3	12	73				
30	3	12	66				

<sup>(1)</sup> Les fraises à 30° et 45° sont tronquées

Las fresas de 30° y 45° son truncadas.

<sup>(2)</sup> Queue avec 3 plats = serrage efficace  
Sujeción eficaz = mango con 3 planos



30° and 45° cutters are truncated

Le fresa a 30° e 45° sono troncate in punta

Effective holding = shank with 3 flats

Codolo con 3 piani = bloccaggio efficace



## 60° - 82° - 90°

$\alpha$ - 1°	D + 0,3 mm (inch)	d1	d2 h9	L ± 1	magafor	$\alpha$ - 1°	TiN
<b>60°</b> <b>422</b>	3,17 (1/8")	1	3,17	32	<b>60°</b> <b>4822</b>		
	4,76 (3/16")	1	4,76	35			
	6,35 (1/4")	1	6,35	38			
	7,93 (5/16")	1	6,35	42			
	9,52 (3/8")	1	6,35	45			
	12,70 (1/2")	2	6,35	51			
	15,87 (5/8")	2	9,52	57			
	19,05 (3/4")	2	12,70	67			
	22,22 (7/8")	3	12,70	70			
	25,40 (1")	3	12,70	70			
<b>82°</b> <b>424</b>	3,17 (1/8")	1	3,17	32	<b>82°</b> <b>4824</b>		
	4,76 (3/16")	1	4,76	35			
	6,35 (1/4")	1	6,35	38			
	7,93 (5/16")	1	6,35	42			
	9,52 (3/8")	1	6,35	45			
	12,70 (1/2")	2	6,35	51			
	15,87 (5/8")	2	9,52	57			
	19,05 (3/4")	2	12,70	67			
	22,22 (7/8")	3	12,70	70			
	25,40 (1")	3	12,70	70			
<b>90°</b> <b>421</b>	3,17 (1/8")	1	3,17	32	<b>90°</b> <b>4821</b>		
	4,76 (3/16")	1	4,76	35			
	6,35 (1/4")	1	6,35	38			
	7,93 (5/16")	1	6,35	42			
	9,52 (3/8")	1	6,35	45			
	12,70 (1/2")	2	6,35	51			
	15,87 (5/8")	2	9,52	57			
	19,05 (3/4")	2	12,70	67			
	22,22 (7/8")	3	12,70	70			
	25,40 (1")	3	12,70	70			
31,75 (1-1/4")	3	12,70	70				

## CÔNES MORSE MORSE TAPER CONO MORSE



## 60° - 90° - 120°

$\alpha$ - 1°	D + 0,3	d1	MORSE N° *	L ± 1	magafor
<b>60°</b> <b>422</b>	15	2	1	96	
	20	2	1	105	
	25	3	1	106	
	30	3	2	125	
	35	5	2	146	
	40	8	3	172	
	50	10	3	183	
	63	10	3	201	
	80	10	4	253	
	<b>90°</b> <b>421</b>	15	2	1	
20		2	1	106	
25		3	1	110	
30		3	2	114	
35		5	2	135	
40		5	2	145	
40		5	3	160	
50		5	2	153	
50		5	3	168	
63		10	3	182	
<b>120°</b> <b>423</b>	20	2	1	87	
	30	3	2	108	
	40	8	3	154	
	50	10	3	160	

\* Préciser le n° du cône Morse sur vos commandes  
Please mention the MT number when ordering  
Especificar el CM en el pedido  
Precisare nei vostri ordini il cono Morse desiderato

## 30° - 45° - 60° - 82° - 90° - 100° - 120°

COMPOSITION COMPOSICIÓN COMPOSIZIONE	$\alpha$	magafor
5 fraises fresas freses Ø 10 - 15 - 20 25 - 30	<b>30°</b>	<b>426</b>
		<b>4826 TiN</b>
	<b>45°</b>	<b>427</b>
		<b>4827 TiN</b>
	<b>60°</b>	<b>422</b>
		<b>4822 TiN</b>
	<b>82°</b>	<b>424</b>
		<b>4824 TiN</b>
	<b>90°</b>	<b>421</b>
		<b>4821 TiN</b>
<b>100°</b>	<b>425</b>	
	<b>4825 TiN</b>	
<b>6 fraises fresas freses Ø 6 - 8 - 10 - 12 - 15 - 20</b>	<b>120°</b>	<b>423</b>
		<b>4823 TiN</b>
Ø 6,35 - 7,93 - 9,52 12,7 - 15,87 - 19,05	<b>90°</b>	<b>421/2</b>
	<b>60°</b>	<b>422/6</b>
	<b>82°</b>	<b>424/6</b>
<b>90°</b>	<b>421/6</b>	

*Performances*

Page  
Pagina 64

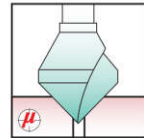
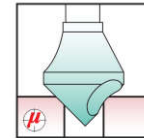
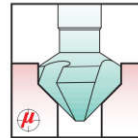
*Promo-kits*



# performances

Vc = vitesse speed velocidad velocidad = m/min.  
 Vf = avance feed avance avanzamento = mm/min.  
 $\frac{Vc \times 1000}{\pi \times \varnothing} =$  Tours par min. Rev. / min.  
 Giri / min. revoluciones por minuto.

## ÉBAVURAGE - CHANFREINAGE DEBURRING - COUNTERSINKING DESBARBADO - AVELLANADO SVASATURA - SBAVATURA



Recommandation  
 Recomendación  
 Suggestimento

N° 1

N° 2

Autres  
 Otros

Others  
 Altre soluzioni

MATIÈRE MATERIAL MATERIALE			HSS-Co	HSS-Co + TiN	HSS 8% Co	HSS 8% Co + Red'X	Carbure Carbide Metallo Duro	Carbure Carbide + Hard'X	HSS-Co	HSS-Co + TiN	HSS-Co	HSS-Co + TiN
Pages	Páginas	Pagine	47 ~ 57		49		49 ~ 56		60 - 61		62 - 63	
Aciers		Vc	17~22	17~22	35~45	35~45	40~80	40~80	35~45	35~45	35~45	35~45
Steels		Ø 10	85	85	165	165	250	250	165	165	165	165
Aceros	Acciai	Ø 20 Vf	45	45	85	85	125	125	85	85	85	85
≤ 500 N/mm²		Ø 30	30	30	55	55	85	85	55	55	55	55
Aciers		Vc	10~15	10~15	20~30	20~30	30~60	30~60	20~30	20~30	20~30	20~30
Steels		Ø 10	60	60	110	110	170	170	110	110	110	110
Aceros	Acciai	Ø 20 Vf	30	30	55	55	85	85	55	55	55	55
500 ~ 800 N/mm²		Ø 30	20	20	35	35	60	60	35	35	35	35
Aciers		Vc	8~12	8~12	16~20	16~20	20~40	20~40	15~20	15~20	15~20	15~20
Steels		Ø 10	35	35	55	55	100	100	55	55	55	55
Aceros	Acciai	Ø 20 Vf	25	25	35	35	60	60	35	35	35	35
800 ~ 1000 N/mm²		Ø 30	15	15	25	25	45	45	25	25	25	25
Inox		Vc	6~10	6~10	12~15	12~15	20~40	20~40	12~15	12~15	12~15	12~15
Stainless steel		Ø 10	30	30	45	45	100	100	45	45	45	45
Aceros Inoxidables		Ø 20 Vf	15	15	25	25	60	60	25	25	25	25
1000 ~ 1300 N/mm²		Ø 30	10	10	20	20	40	40	20	20	20	20
Acier anti-abrasion		Vc				12~15	15~20	15~20				
Abrasive tough		Ø 10				40	55	55				
Steel < 420 HB		Ø 20 Vf				30	35	35				
Acero resistente a la abrasión		Ø 30				20	25	25				
Bronze dur		Vc			4~6	4~6	10~12	10~12				
Inconel, Nimonic		Ø 10			16	16	30	30				
Hard bronze		Ø 20 Vf			8	8	16	16				
Bronze/Bronzo duro		Ø 30			6	6	10	10				
Acier traité		Vc					8~10	10~12				
Treated steel		Ø 10					20	30				
≥ 60 HRC		Ø 20 Vf					10	16				
Acero tratado	Acciai trattati	Ø 30					8	10				
Fonte		Vc	15~25	15~25	20~40	20~40	40~80	40~80	20~40	20~40	20~40	20~40
Cast iron		Ø 10	70	70	125	125	250	250	125	125	125	125
Fundición		Ø 20 Vf	40	40	75	75	150	150	75	75	75	75
Ghisa		Ø 30	30	30	50	50	100	100	50	50	50	50
Aluminium		Vc	35~45	35~45	50~60	50~60	40~100	40~100	50~60	50~60	50~60	50~60
Alluminio		Ø 10	200	200	255	255	350	350	255	255	255	255
		Ø 20 Vf	130	130	180	180	230	230	180	180	180	180
		Ø 30	110	110	150	150	200	200	150	150	150	150
Laiton	Brass	Vc	20~30	20~30	30~40	30~40			30~40	30~40	30~40	30~40
Bronze		Ø 10	120	120	150	150			150	150	150	150
Latòn - Bronce		Ø 20 Vf	85	85	110	110			110	110	110	110
Bronzo		Ø 30	70	70	90	90			90	90	90	90
Cuivre	Copper	Vc	15~25	15~25	20~30	20~30	50~80	50~80	20~30	20~30	20~30	20~30
Cobre		Ø 10	95	95	120	120	300	300	120	120	120	120
Cobre		Ø 20 Vf	60	60	80	80	200	200	80	80	80	80
Rame		Ø 30	45	45	65	65	175	175	65	65	65	65
Stratifié		Vc	35~70	35~70	35~70	35~70			50~100	50~100	50~100	50~100
Laminated		Ø 10	300	300	300	300			400	400	400	400
Laminados		Ø 20 Vf	200	200	200	200			300	300	300	300
Laminati		Ø 30	150	150	150	150			250	250	250	250
Nylon		Vc	35~70	35~70	35~70	35~70			50~100	50~100	50~100	50~100
PVC		Ø 10	400	400	400	400			450	450	450	450
Plastics / Plásticos		Ø 20 Vf	300	300	300	300			350	350	350	350
Plastiche		Ø 30	250	250	250	250			300	300	300	300