

passion  
for precision

fraisa

**FRAISA E-Cut – Il programma compatto**  
Per una truciolatura ad alto rendimento facilitata!

**NEW**



# FRAISA E-Cut – Di facile applicazione, altamente efficiente ed estremamente economico

Il concetto di fresatura **FRAISA E-Cut** copre uno spettro molto vasto di applicazioni con dati applicativi calcolati con precisione e verificati. In questo modo gestire l'utensile diventerà un gioco da ragazzi. Bastano pochi click del mouse e ToolExpert fornirà dati di taglio perfettamente adatti. I dati applicativi verificati garantiscono una lunga durata degli utensili ad elevate prestazioni di asportazione. Semplicemente "Easy to use"!

I versatili utensili dell'assortimento **E-Cut** di FRAISA possono essere impiegati senza problemi per diversi materiali. Anche nella produzione autonoma potrete affidarvi a questi utensili robusti e dal taglio facile che vi garantiranno una **elevata scorrevolezza** e un **basso consumo**.

**FRAISA E-Cut** vi farà inoltre risparmiare tempo prezioso nella scelta dei parametri di taglio. **ToolExpert E-Cut** fornisce rapidamente e con facilità dati di taglio verificati in oltre 1.000 cicli di prova.

**FRAISA E-Cut** è disponibile in tre varianti di lunghezza diverse, da 3 a 5 taglienti, e anche come utensile di finitura. Così avete a disposizione un versatile assortimento in grado di svolgere le più svariate operazioni di truciolatura in modo **sostenibile ed efficiente in termini di costi**.

In **FRAISA E-Cut**, utensili, dati di taglio e spettro applicativo sono perfettamente accordati. Affidatevi all'alta qualità dei nuovi utensili FRAISA e approfittate della **facilità di impiego, della performance dal processo sicuro e della versatilità economica**.

## I vantaggi:

### Eccellente rapporto qualità-prezzo:

- Elevato rendimento ad un prezzo allettante
- Flessibilità e velocità nel processo di produzione
- Maneggevolezza, sicurezza e affidabilità

### Valore aggiunto grazie a servizi innovativi:

- La migliore performance possibile grazie al calcolatore dei dati di taglio **ToolExpert E-Cut**
- ServiceTools disponibili: sistema di gestione utensili FRAISA ToolCare®, rigenerazione utensili **FRAISA ReTool®**, riciclaggio tramite FRAISA ReToolBlue

### Assortimento strutturato in modo intelligente:

- Gamma di diametri: 1–20 mm
- Tre versioni di lunghezza: normale, medio-lunga ed extra-lunga 5.2xd
- Con 3, 4 e 5 taglienti
- Fresa di finitura con 8 taglienti

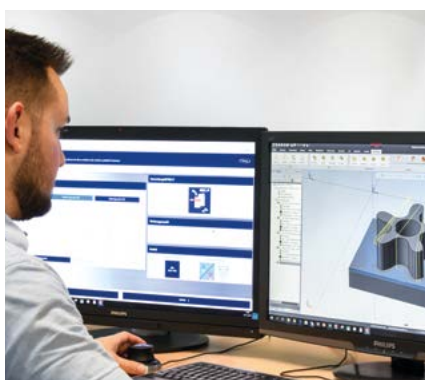
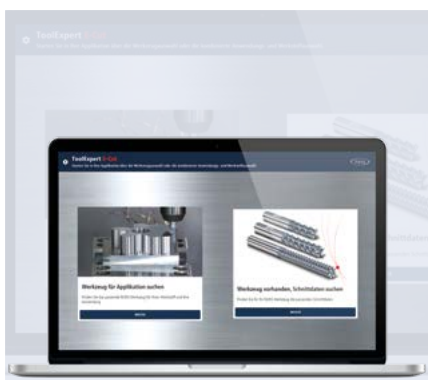


## ToolExpert E-Cut

Il calcolatore dei dati di taglio FRAISA **ToolExpert E-Cut** fornisce dati di taglio per la produzione, specifici all'utensile e al materiale, e con ciò la base per un impiego preciso degli utensili **E-Cut** di FRAISA.

Quest'innovativa soluzione software è **di uso molto intuitivo**: Per ottenere i dati di taglio specifici basta infatti selezionare materiale, caso applicativo e utensile. Tramite **ToolExpert E-Cut** i dati geometrici dell'utensile potranno essere trasferiti nel sistema CAM.

**In modo rapido, sicuro e affidabile.**



Selezione di materiale, caso applicativo e utensile per ottenere i dati specifici

Trasferimento dei dati di taglio e dei dati geometrici dell'utensile nel sistema CAM

A integrare soluzioni esistenti e per tutte le applicazioni future

**E**EASY TO USE  
**E**FFECTIVE  
**E**CONOMICAL

Provate subito il nostro **ToolExpert E-Cut** direttamente online:



[www.fraisa.com](http://www.fraisa.com)

# Tecnologie innovative permettono le più svariate strategie di fresatura su **molti** materiali

## Fresa cilindrica ad alto rendimento E-Cut

### Versione normale



### Versione medio-lunga



### Versione extra-lunga 5.2xd



I prodotti del nuovo assortimento sono disponibili in tre varianti di lunghezza e con **numero di taglienti da 3 a 5**.

Questo li rende estremamente performanti, silenziosi e dal taglio facile, sia nella lavorazione HPC che nella lavorazione HDC.

Versione	$\lambda$ 45° $\gamma$ 10°							
Normale	■	■	■	■	■	■	■	
Medio-lunga	■	■	■	■	■	■		■
Extra-lunga	■	■	■	■	■	■		■

Potete trovare informazioni dettagliate su ogni tipologia di utensile alla pagina 6 del catalogo FRAISA.

## Fresa di finitura cilindrica E-Cut

### Versione normale



### Versione medio-lunga



### Versione extra-lunga 5.2xd



Anche la fresa di finitura **FRAISA E-Cut** è disponibile in tre varianti di lunghezza e, a partire dalla versione medio-lunga, con rompitruciolo.

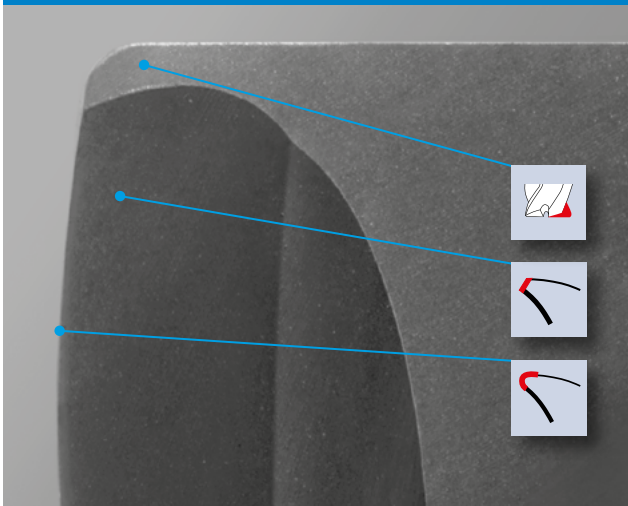
Potendo contare su un'estrema scorrevolezza e facilità di taglio, l'utensile garantisce superfici perfette su tutti gli acciai fino a 54 HRC, Inox, titanio e ghisa.

Versione	$\lambda$ 55° $\gamma$ 10°	$r$				
Normale	■	■	■	■	■	
Medio-lunga	■	■	■	■		■
Extra-lunga	■	■	■	■		■

Potete trovare informazioni dettagliate su ogni tipologia di utensile alla pagina 6 del catalogo FRAISA.

[ 5 ]

## Caratteristiche tecnologiche di spicco



Una particolare caratteristica degli utensili **E-Cut** di **FRAISA** è uno smusso protettivo con un canale rompitruciolo e un piccolo raggio angolare che rinforza il tagliente migliorando il rendimento.

Per poter migliorare il rendimento, la sicurezza di processo e la durata utile, le frese ad alto rendimento sono dotate di un condizionamento del bordo di taglio.

È degno di nota il canale rompitruciolo sul tagliente principale. Questo è concepito in modo che i trucioli possano ricevere una forma perfetta con solo brevi tempi di contatto tra truciolo e utensile. Il risultato sarà un processo scorrevole e una lunga durata dell'utensile.

# Le **tecnologie** degli utensili **E-Cut** di FRAISA dal taglio facile, performanti e affidabili

## Le caratteristiche tecnologiche degli utensili E-Cut di FRAISA in panoramica

$\lambda$  45°  
 $\gamma$  10°

### Frese cilindriche FRAISA E-Cut

- $\lambda$  = angolo di spoglia di 45°
- $\gamma$  = angolo di asporto di 10°

$\lambda$  55°  
 $\gamma$  10°

### Frese di finitura cilindriche FRAISA E-Cut

- $\lambda$  = angolo di spoglia di 55°
- $\gamma$  = angolo di asporto di 10°



### Fresa con rettifica denti

- Rinforzo dell'angolo esposto del tagliente
- Assorbimento di forze di taglio più elevate



### Fresa con angolo di spoglia variabile

- Riduzione al minimo di oscillazioni e vibrazioni
- Incremento del volume di asportazione trucioli nel tempo e della durata



### Fresa con speciale smusso protettivo

- Rinforzo del cuneo tagliente principale per renderlo più resistente all'usura
- Elevati avanzamenti per dente con utensili a tagliente liscio



### Fresa con speciale condizionamento del tagliente

- Condizionamento del tagliente principale a beneficio di una maggiore stabilità del bordo di taglio
- Incremento del carico meccanico e termico sul bordo di taglio
- Generale miglioramento nel confronto dei valori di durata



### Raggio angolare più piccolo

- L'utensile cilindrico presenta un piccolo raggio angolare a rinforzare il tagliente
- Maggiore resistenza alla sollecitazione termica e meccanica, e quindi maggiore rendimento



### Passaggi morbidi

- I passaggi gambo-scarico-tagliente presentano salite e raggi morbidi
- Rigidità dell'utensile migliorata e quindi meno deviazione radiale
- Maggiore resistenza al carico meccanico, e quindi maggiore rendimento



### Utensili con rompitruciolo

- L'utensile presenta una speciale geometria del rompitruciolo
- Lunghezze truciolo ridotte ad accostamenti assiali elevati, e quindi migliore rimozione trucioli dal pezzo e dalla macchina
- Migliore automatizzazione e sicurezza di processo
- L'elevata multifunzionalità dell'utente a tagliente liscio viene mantenuta



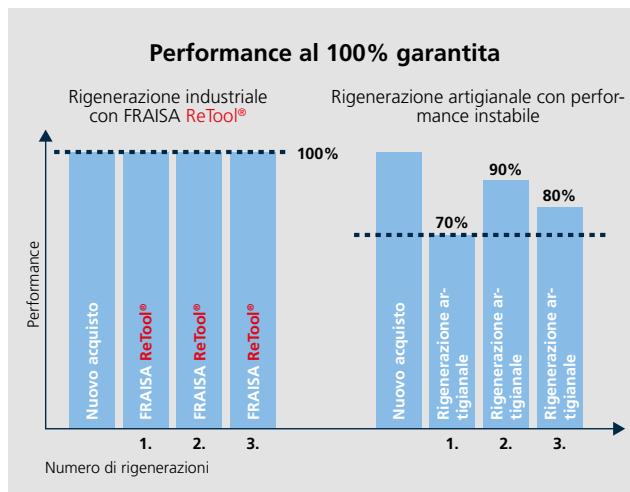
# FRAISA ReTool® – Rigenerazione utensili industriale con garanzia di rendimento

FRAISA ReTool® offre un servizio a 360° che vi permetterà di ripristinare il rendimento originale del vostro “usato” e ottimizzare i vostri processi. Sia gli utensili FRAISA che quelli di terzi vengono rigenerati a risparmio di risorse e ricorrendo alle più moderne tecnologie. Il risultato sono degli utensili come nuovi e in grado di fornire lo stesso rendimento del primo utilizzo. Con un investimento inferiore a quello per un nuovo acquisto, potrete così incrementare la produttività e risparmiare sui costi.

## FRAISA ReTool® – Garanzia di rendimento grazie allo sviluppo integrato di utensile e processo di rigenerazione

Vi garantiamo che il vostro utensile usato, dopo la rigenerazione con FRAISA ReTool®, arriverà nuovamente al rendimento originale di quando era nuovo. Garantire queste performance è una priorità del nostro team di esperti fin dalle prime fasi di sviluppo del prodotto.

Il processo di rigenerazione è parte integrante della fase di sviluppo, insieme ai test sull'utensile e alla determinazione dei parametri. In questo contesto vengono applicate regole severe: il processo di FRAISA ReTool® è autorizzato solo se la garanzia di rendimento può essere rispettata al 100%.



## FRAISA ReToolBlue – Riciclare invece di smaltire

Con FRAISA ReToolBlue il prezioso metallo duro degli utensili non più rigenerabili viene da noi riciclato.

FRAISA ReTool® conviene anche a voi: dopo la rigenerazione, potrete contare su utensili come nuovi e con un rendimento nuovamente a livello di quello originale, il tutto a costi più convenienti di un nuovo acquisto o di un intervento di rigenerazione artigianale.

Oltre 30 anni di esperienza nella rigenerazione utensili:

il nostro centro di competenza in Germania è il più grande centro di assistenza tecnica europeo per utensili frese in metallo duro.



Video sul servizio da noi offerto: FRAISA ReTool®

### Esecuzione normale

N° 8300 / 8400



E-Cut

Base-X	B	Sgrossatura HPC	<input type="checkbox"/>	d <sub>1</sub> 1 – 20	r	Rm <850-1500	Inox Stainless
		Sgrossatura HDC	<input type="checkbox"/>				
		Finitura	<input type="checkbox"/>				

N° 8305 / 8405



E-Cut

Base-X	B	Sgrossatura HPC	<input type="checkbox"/>	d <sub>1</sub> 4 – 20	r	Rm <850-1500	Inox Stainless
		Sgrossatura HDC	<input type="checkbox"/>				
		Finitura	<input type="checkbox"/>				

N° 8303 / 8403



E-Cut

Base-X	B	Sgrossatura HPC	<input type="checkbox"/>	d <sub>1</sub> 1 – 20	r	Rm <850-1500	Inox Stainless
		Sgrossatura HDC	<input type="checkbox"/>				
		Finitura	<input type="checkbox"/>				

### Esecuzione medio-lunga

N° 8310 / 8410



E-Cut

Base-X	B	Sgrossatura HPC	<input type="checkbox"/>	d <sub>1</sub> 2 – 20	r	Rm <850-1500	Inox Stainless
		Sgrossatura HDC	<input type="checkbox"/>				
		Finitura	<input type="checkbox"/>				

N° 8315 / 8415



E-Cut

Base-X	B	Sgrossatura HPC	<input type="checkbox"/>	d <sub>1</sub> 4 – 20	r	Rm <850-1500	Inox Stainless
		Sgrossatura HDC	<input type="checkbox"/>				
		Finitura	<input type="checkbox"/>				

N° 8313 / 8413



E-Cut

Base-X	B	Sgrossatura HPC	<input type="checkbox"/>	d <sub>1</sub> 2 – 20	r	Rm <850-1500	Inox Stainless
		Sgrossatura HDC	<input type="checkbox"/>				
		Finitura	<input type="checkbox"/>				

### Versione extralunga 5.2xd

N° 8320 / 8420



E-Cut

Base-X	B	Sgrossatura HPC	<input type="checkbox"/>	d <sub>1</sub> 3 – 20	r	Rm <850-1500	Inox Stainless
		Sgrossatura HDC	<input type="checkbox"/>				
		Finitura	<input type="checkbox"/>				

N° 8323 / 8423



E-Cut

Base-X	B	Sgrossatura HPC	<input type="checkbox"/>	d <sub>1</sub> 3 – 20	r	Rm <850-1500	Inox Stainless
		Sgrossatura HDC	<input type="checkbox"/>				
		Finitura	<input type="checkbox"/>				

## Finitura, cilindrica

### Esecuzione normale

N° 8301 / 8401



E-Cut

Base-X	B	Sgrossatura	<input type="checkbox"/>	d <sub>1</sub> 3 – 20	r	Rm <850-1500	Inox Stainless
		Finitura	<input type="checkbox"/>				

### Esecuzione medio-lunga

N° 8311



E-Cut

Base-X	B	Sgrossatura	<input type="checkbox"/>	d <sub>1</sub> 3 – 20	r	Rm <850-1500	Inox Stainless
		Finitura	<input type="checkbox"/>				

### Versione extralunga 5.2xd

N° 8321



E-Cut

Base-X	B	Sgrossatura	<input type="checkbox"/>	d <sub>1</sub> 6 – 20	r	Rm <850-1500	Inox Stainless
		Finitura	<input type="checkbox"/>				



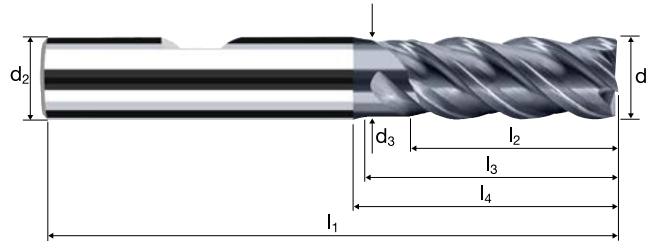
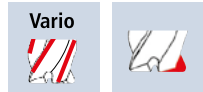
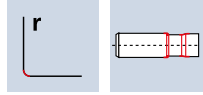
# Frese cilindriche E-Cut

A taglienti lisci, esecuzione normale con scarico corto



HM  
MG10

$\lambda$  45°  
 $\gamma$  10°



new!



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56			Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	--	--	-------------------	----------------	---------------------

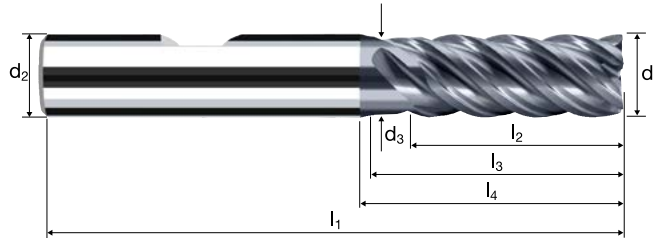
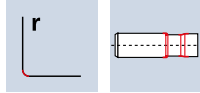
Esempio: N° Ordine											POLYCHROM	
											P8400	
											P8300	
Ø Code	d <sub>1</sub> e8	d <sub>2</sub> h6	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	r	α	z		
100	1.00	6.00	0.95	57	3.00	5.00	14.82	0.050	10.0°	4		●
140	2.00	6.00	1.90	57	5.00	8.00	16.05	0.050	7.5°	4		●
180	3.00	6.00	2.80	57	8.00	14.00	20.37	0.050	4.5°	4		●
220	4.00	6.00	3.70	57	11.00	16.00	20.82	0.100	3.0°	4		●
260	5.00	6.00	4.60	57	13.00	18.00	21.27	0.100	1.5°	4		●
300	6.00	6.00	5.50	57	13.00	18.15	20.00	0.100	0.0°	4		●
391	8.00	8.00	7.40	63	19.00	23.63	26.00	0.150	0.0°	4		●
450	10.00	10.00	9.20	72	23.00	27.99	31.00	0.200	0.0°	4		●
501	12.00	12.00	11.00	83	27.00	33.29	37.00	0.200	0.0°	4		●
570	14.00	14.00	13.00	83	28.00	32.97	37.00	0.200	0.0°	4		●
610	16.00	16.00	15.00	92	32.00	38.73	43.00	0.200	0.0°	4		●
682	20.00	20.00	19.00	104	40.00	48.23	53.00	0.250	0.0°	4		●

# Frese cilindriche E-Cut

A taglienti lisci, esecuzione normale con scarico corto



**HM  
MG10**  $\lambda$  45°  
 $\gamma$  10°



**new!**



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56			Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel
----------	-------------	--------------	--------------	-----------	--	--	----------------	-------------	------------------

Ø Code	d <sub>1</sub> e8	d <sub>2</sub> h6	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	r	α	z	POLYCHROM	
											P	8405
<b>220</b>	4.00	6.00	3.70	57	11.00	16.00	20.82	0.100	3.0°	5		●
<b>260</b>	5.00	6.00	4.60	57	13.00	18.00	21.27	0.100	1.5°	5		●
<b>300</b>	6.00	6.00	5.50	57	13.00	18.15	20.00	0.100	0.0°	5		●
<b>391</b>	8.00	8.00	7.40	63	19.00	23.63	26.00	0.150	0.0°	5		●
<b>450</b>	10.00	10.00	9.20	72	23.00	27.99	31.00	0.200	0.0°	5		●
<b>501</b>	12.00	12.00	11.00	83	27.00	33.29	37.00	0.200	0.0°	5		●
<b>610</b>	16.00	16.00	15.00	92	32.00	38.73	43.00	0.200	0.0°	5		●
<b>682</b>	20.00	20.00	19.00	104	40.00	48.23	53.00	0.250	0.0°	5		●

[ 10 ]

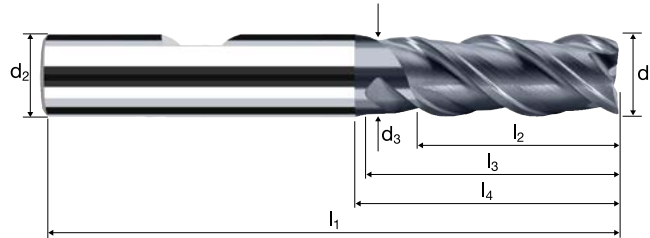
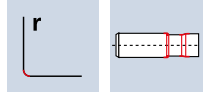
# Frese cilindriche E-Cut

A taglienti lisci, esecuzione normale con scarico corto



HM  
MG10

$\lambda$  45°  
 $\gamma$  10°



new!

Sgrossatura HPC   Sgrossatura HDC   Finitura

Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56			Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	--	--	-------------------	----------------	---------------------

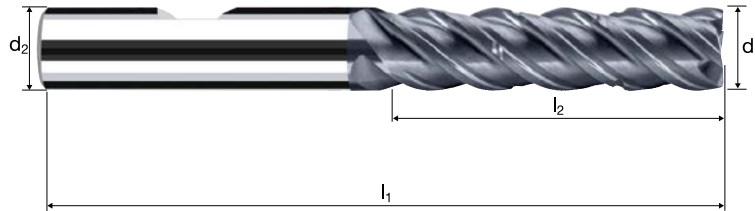
Esempio: N° Ordine											POLYCHROM	
											P8403	
											P8303	
Ø Code	d <sub>1</sub> e8	d <sub>2</sub> h6	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	r	α	z		
100	1.00	6.00	0.95	57	3.00	5.00	14.82	0.050	10.0°	3		●
140	2.00	6.00	1.90	57	5.00	8.00	16.05	0.050	7.5°	3		●
180	3.00	6.00	2.80	57	8.00	14.00	20.37	0.050	4.5°	3		●
220	4.00	6.00	3.70	57	11.00	16.00	20.82	0.100	3.0°	3		●
260	5.00	6.00	4.60	57	13.00	18.00	21.27	0.100	1.5°	3		●
300	6.00	6.00	5.50	57	13.00	18.15	20.00	0.100	0.0°	3		●
391	8.00	8.00	7.40	63	19.00	23.63	26.00	0.150	0.0°	3		●
450	10.00	10.00	9.20	72	23.00	27.99	31.00	0.200	0.0°	3		●
501	12.00	12.00	11.00	83	27.00	33.29	37.00	0.200	0.0°	3		●
570	14.00	14.00	13.00	83	28.00	32.97	37.00	0.200	0.0°	3		●
610	16.00	16.00	15.00	92	32.00	38.73	43.00	0.200	0.0°	3		●
682	20.00	20.00	19.00	104	40.00	48.23	53.00	0.250	0.0°	3		●

# Frese cilindriche E-Cut

A taglienti lisci con rompitruciolo, esecuzione medio-lunga



HM  
MG10     $\lambda$  45°  
              $\gamma$  10°



new!

Sgrossatura HPC    Sgrossatura HDC    Finitura

Rm < 850    Rm 850-1100    Rm 1100-1300    Rm 1300-1500    HRC 48-56    Inox Stainless    Ti Titanium    GG(G) Tool Steel

										POLYCHROM
Esempio: N° Ordine										P8410
Rivestimento    Articolo    Codice-Ø										P8310
										P
										8410
										140
Ø Code	d1 e8	d2 h6	l1	l2	l4	r	α	z		
140*	2.00	6.00	63	7.00	17.12	0.050	7.0°	4	●	
180*	3.00	6.00	63	11.00	20.26	0.050	4.5°	4	●	
220*	4.00	6.00	63	13.00	21.39	0.100	3.5°	4	●	
260*	5.00	6.00	63	16.00	23.52	0.100	1.5°	4	●	
300	6.00	6.00	63	21.00	-	0.100	0.0°	4	●	
391	8.00	8.00	72	31.00	-	0.150	0.0°	4	●	
450	10.00	10.00	84	37.00	-	0.200	0.0°	4	●	
501	12.00	12.00	97	44.00	-	0.200	0.0°	4	●	
610	16.00	16.00	108	53.00	-	0.200	0.0°	4	●	
682	20.00	20.00	122	62.00	-	0.250	0.0°	4	●	
* solo senza rompitruciolo										

[ 12 ]

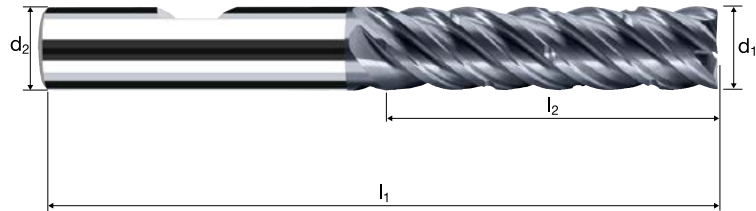
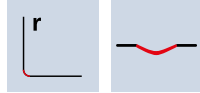
# Frese cilindriche E-Cut

A taglienti lisci con rompitruciolo, esecuzione medio-lunga



HM  
MG10

$\lambda$  45°  
 $\gamma$  10°



**new!**

Sgrossatura HPC    Sgrossatura HDC    Finitura

Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56			Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	--	--	-------------------	----------------	---------------------

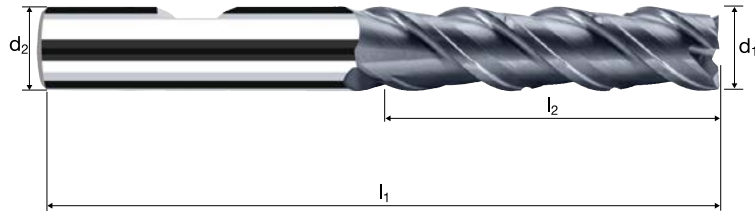
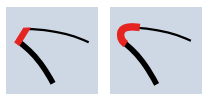
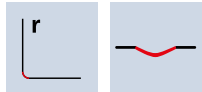
										POLYCHROM	
										P8415	
										P8315	
Ø Code	d <sub>1</sub> e8	d <sub>2</sub> h6	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>4</sub>	r	α	z			
220*	4.00	6.00	63	13.00	21.39	0.100	3.0°	5			●
260*	5.00	6.00	63	16.00	23.52	0.100	1.5°	5			●
300	6.00	6.00	63	21.00	-	0.100	0.0°	5			●
391	8.00	8.00	72	31.00	-	0.150	0.0°	5			●
450	10.00	10.00	84	37.00	-	0.200	0.0°	5			●
501	12.00	12.00	97	44.00	-	0.200	0.0°	5			●
610	16.00	16.00	108	53.00	-	0.200	0.0°	5			●
682	20.00	20.00	122	62.00	-	0.250	0.0°	5			●
* solo senza rompitruciolo											

# Frese cilindriche E-Cut

A taglienti lisci con rompitruciolo, esecuzione medio-lunga



HM  
MG10     $\lambda$  45°  
           $\gamma$  10°



Sgrossatura HPC    Sgrossatura HDC    Finitura

Rm < 850    Rm 850-1100    Rm 1100-1300    Rm 1300-1500    HRC 48-56    Inox Stainless    Ti Titanium    GG(G) Tool Steel

										POLYCHROM	
Esempio: N° Ordine										P8413	
										P8313	
Ø Code	d <sub>1</sub> e8	d <sub>2</sub> h6	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>4</sub>	r	α	z			
140*	2.00	6.00	63	7.00	17.12	0.050	7.0°	3	●		
180*	3.00	6.00	63	11.00	20.26	0.050	4.5°	3	●		
220*	4.00	6.00	63	13.00	21.39	0.100	3.0°	3	●		
260*	5.00	6.00	63	16.00	23.52	0.100	1.5°	3	●		
300	6.00	6.00	63	21.00	-	0.100	0.0°	3	●		
391	8.00	8.00	72	31.00	-	0.150	0.0°	3	●		
450	10.00	10.00	84	37.00	-	0.200	0.0°	3	●		
501	12.00	12.00	97	44.00	-	0.200	0.0°	3	●		
610	16.00	16.00	108	53.00	-	0.200	0.0°	3	●		
682	20.00	20.00	122	62.00	-	0.250	0.0°	3	●		
* solo senza rompitruciolo											

[ 14 ]

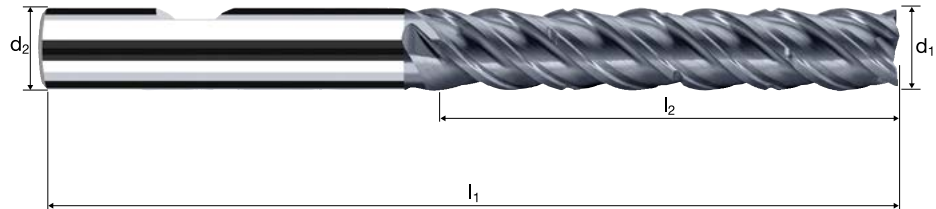
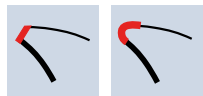
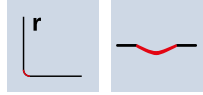
# Frese cilindriche E-Cut

A taglienti lisci con rompitruciolo, esecuzione extralunga 5.2xd



HM  
MG10

$\lambda$  45°  
 $\gamma$  10°



Sgrossatura HPC   Sgrossatura HDC   Finitura

Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56			Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	--	--	-------------------	----------------	---------------------

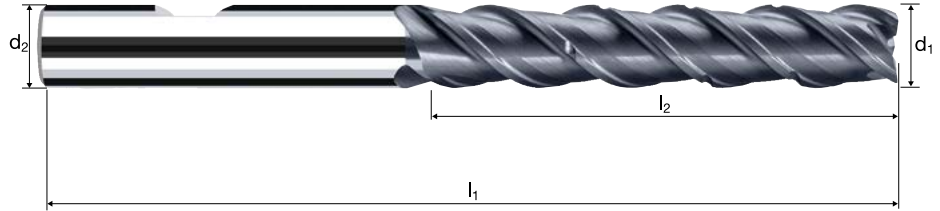
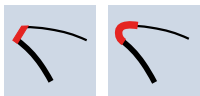
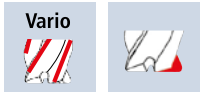
Esempio: N° Ordine										POLYCHROM	
										P8420	
										P8320	
Ø Code	d <sub>1</sub> e8	d <sub>2</sub> h6		l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>4</sub>	r	α	z		
180*	3.00	6.00		63	16.00	25.26	0.050	4.5°	4		●
220*	4.00	6.00		70	21.00	29.39	0.100	3.0°	4		●
260	5.00	6.00		73	26.00	33.52	0.100	1.5°	4		●
300	6.00	6.00		73	32.00	-	0.100	0.0°	4		●
391	8.00	8.00		84	42.00	-	0.150	0.0°	4		●
450	10.00	10.00		100	53.00	-	0.200	0.0°	4		●
501	12.00	12.00		117	63.00	-	0.200	0.0°	4		●
610	16.00	16.00		144	84.00	-	0.200	0.0°	4		●
682	20.00	20.00		169	105.00	-	0.250	0.0°	4		●
* solo senza rompitruciolo											

# Frese cilindriche E-Cut

A taglienti lisci con rompitruciolo, esecuzione extralunga 5.2xd



HM  
MG10  $\lambda$  45°  
 $\gamma$  10°



Sgrossatura HPC Sgrossatura HDC Finitura

Rm < 850 Rm 850-1100 Rm 1100-1300 Rm 1300-1500 HRC 48-56 Inox Stainless Ti Titanium GG(G) Tool Steel

										POLYCHROM
Esempio: N° Ordine										P8423
Rivestimento P Articolo 8423 Codice-Ø 180										P8323
Ø Code	d1 e8	d2 h6	l1	l2	l4	r	α	z		
180*	3.00	6.00	63	16.00	25.26	0.050	4.5°	3		●
220*	4.00	6.00	70	21.00	29.39	0.100	3.0°	3		●
260	5.00	6.00	73	26.00	33.52	0.100	1.5°	3		●
300	6.00	6.00	73	32.00	-	0.100	0.0°	3		●
391	8.00	8.00	84	42.00	-	0.150	0.0°	3		●
450	10.00	10.00	100	53.00	-	0.200	0.0°	3		●
501	12.00	12.00	117	63.00	-	0.200	0.0°	3		●
610	16.00	16.00	144	84.00	-	0.200	0.0°	3		●
682	20.00	20.00	169	105.00	-	0.250	0.0°	3		●
* solo senza rompitruciolo										

[ 16 ]



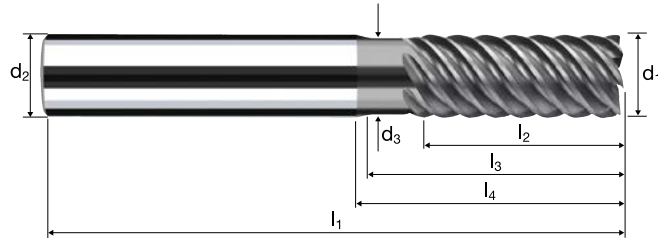
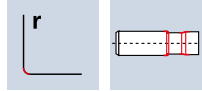
# Frese cilindriche E-Cut

Finitura, esecuzione normale



HM  
MG10

$\lambda$  55°  
 $\gamma$  10°



new!

Sgrossatura      Finitura

Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56		Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel
----------	-------------	--------------	--------------	-----------	--	----------------	-------------	------------------

Esempio: N° Ordine												POLYCHROM	
												P8401	P8301
Ø Code	d1 e8	d2 h6	d3	l1	l2	l3	l4	r	α	z			
180	3.00	6.00	2.80	57	8.00	14.00	20.37	0.050	4.5°	4			●
220	4.00	6.00	3.70	57	11.00	16.00	20.82	0.100	3.0°	5			●
260	5.00	6.00	4.60	57	13.00	18.00	21.27	0.100	1.5°	5			●
300	6.00	6.00	5.50	57	13.00	18.15	20.00	0.100	0.0°	6			●
391	8.00	8.00	7.40	63	19.00	23.63	26.00	0.150	0.0°	6			●
450	10.00	10.00	9.20	72	23.00	27.99	31.00	0.200	0.0°	7			●
501	12.00	12.00	11.00	83	27.00	33.29	37.00	0.200	0.0°	7			●
610	16.00	16.00	15.00	92	32.00	38.73	43.00	0.200	0.0°	8			●
682	20.00	20.00	19.00	104	40.00	48.23	53.00	0.250	0.0°	8			●

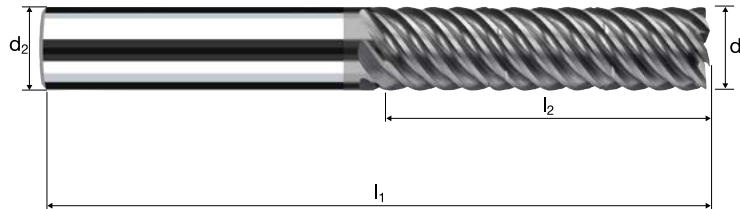
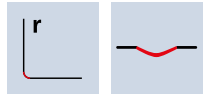
# Frese cilindriche E-Cut

Finitura, esecuzione medio-lunga con rompitruciolo



HM  
MG10     λ 55°  
              γ 10°

new!



Sgrossatura     Finitura

Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56			Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	--	--	-------------------	----------------	---------------------

										POLYCHROM
Esempio: N° Ordine										
Rivestimento    Articolo    Codice-Ø										
P            8311            180										
Ø Code	d <sub>1</sub> e8	d <sub>2</sub> h6		l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>4</sub>	r	α	z	
180*	3.00	6.00		63	11.00	20.26	0.050	4.5°	4	●
220*	4.00	6.00		63	13.00	21.39	0.100	3.5°	5	●
260*	5.00	6.00		63	16.00	23.52	0.100	1.5°	5	●
300	6.00	6.00		63	21.00	-	0.100	0.0°	6	●
391	8.00	8.00		72	31.00	-	0.150	0.0°	6	●
450	10.00	10.00		84	37.00	-	0.200	0.0°	7	●
501	12.00	12.00		97	44.00	-	0.200	0.0°	7	●
610	16.00	16.00		108	53.00	-	0.200	0.0°	8	●
682	20.00	20.00		122	62.00	-	0.250	0.0°	8	●
* solo senza rompitruciolo										

[ 18 ]

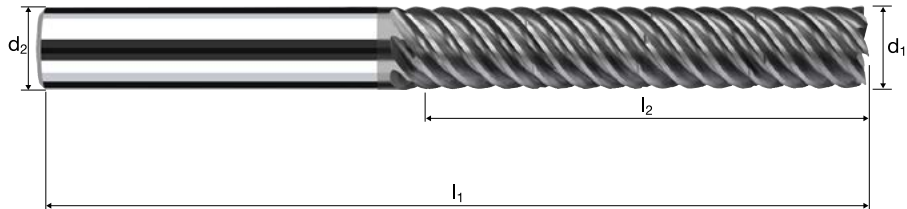
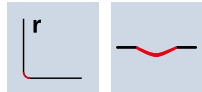
# Frese cilindriche E-Cut

Finitura, esecuzione extralunga 5.2xd con rompitrucolo



HM  
MG10    λ 55°  
          γ 10°

**new!**



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	-------------------	----------------	---------------------

Esempio: N° Ordine		Rivestimento P	Articolo 8321	Codice-∅ 300						
∅	d <sub>1</sub> e8	d <sub>2</sub> h6	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	r	z				<b>POLYCHROM</b>



Web: [www.faitools.it](http://www.faitools.it)  
Mail: [info@faitools.it](mailto:info@faitools.it)  
Tel: 051-782510. Fax 051-781620

passion  
for precision



7 613088 482946  
HIB01874 03/2020 IT