



**Fraise Système DS en
CVD-D**

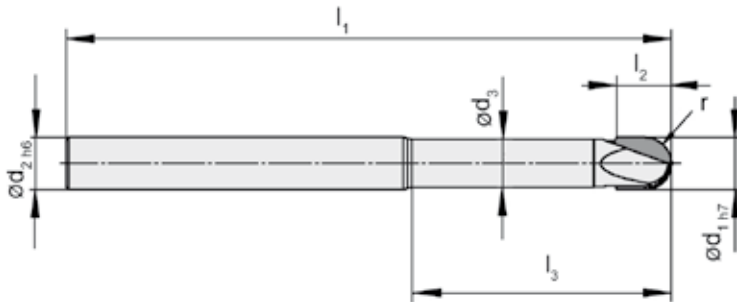
**Frese con riporto in
CVD-D Sistema DS**

Industrie des moules et Matrices

Per l'industria degli stampi

DSK

Fraise Hémisphérique, 2 dents, Ø 2,0 - 10,0 mm
Frese Ballnose a 2 taglienti, Ø 2,0 - 10,0 mm



N° de commande Codice prodotto	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	r	Z	HD03	HD05	HD08
DSK.2.020.08.04.00	2	4	1,95	45	2,5	8	1,0	2	▲		
DSK.2.03.09.06.00	3	6	2,85	55	3,0	9	1,5		▲		
DSK.2.03.12.06.00	3	6	2,85	55	3,0	12	1,5		▲		
DSK.2.03.15.06.00	3	6	2,85	55	3,0	15	1,5		▲		
DSK.2.04.10.06.00	4	6	3,90	60	4,0	10	2,0			▲	
DSK.2.04.15.06.00	4	6	3,90	60	4,0	15	2,0			▲	
DSK.2.04.20.06.00	4	6	3,90	60	4,0	20	2,0			▲	
DSK.2.06.20.06.00	6	6	5,60	70	6,0	20	3,0				▲
DSK.2.06.25.06.00	6	6	5,60	70	6,0	25	3,0				▲
DSK.2.06.30.06.00	6	6	5,60	70	6,0	30	3,0				▲
DSK.2.08.25.08.00	8	8	7,50	65	7,0	25	4,0				▲
DSK.2.08.40.08.00	8	8	7,50	80	7,0	40	4,0				▲
DSK.2.10.30.10.00	10	10	9,30	70	8,0	30	5,0				▲
DSK.2.10.50.10.00	10	10	9,30	90	8,0	50	5,0				▲
DSK.2.12.30.12.00	12	12	11,30	75	9,0	30	6,0				▲
DSK.2.12.60.12.00	12	12	11,30	105	9,0	60	6,0				▲

▲ en stock / a stock

Δ 4 semaines / consegna 4 settimane

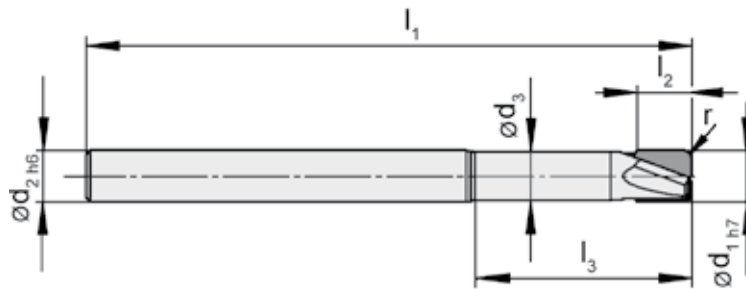
Dimensions en mm
Dimensioni in mm

Industrie des moules et Matrices

Per l'industria degli stampi

DST

Fraise Torique, 2-lèvres avec rayon, Ø 2,0 - 6,0 mm
Frese Toriche, 2 taglienti con spigolo raggato, Ø 2,0 - 6,0 mm



N° de commande Codice prodotto	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	r	Z	HD03	HD05	HD08
DST.2.02.0425.02.04	2	4	1,95	45	2,5	4	0,2	2	▲		
DST.2.02.0625.02.04	2	4	1,95	45	2,5	6	0,2		▲		
DST.2.02.0825.02.04	2	4	1,95	45	2,5	8	0,2		▲		
DST.2.03.0925.03.06	3	6	2,85	55	2,5	9	0,3		▲		
DST.2.03.0925.05.06	3	6	2,85	55	2,5	9	0,5		▲		
DST.2.03.1225.03.06	3	6	2,85	55	2,5	12	0,3		▲		
DST.2.03.1225.05.06	3	6	2,85	55	2,5	12	0,5		▲		
DST.2.03.1525.03.06	3	6	2,85	55	2,5	15	0,3		▲		
DST.2.03.1525.05.06	3	6	2,85	55	2,5	15	0,5		▲		
DST.2.04.1025.03.06	4	6	3,90	60	2,5	10	0,3		▲	▲	
DST.2.04.1025.05.06	4	6	3,90	60	2,5	10	0,5		▲	▲	
DST.2.04.1525.03.06	4	6	3,90	60	2,5	15	0,3		▲	▲	
DST.2.04.1525.05.06	4	6	3,90	60	2,5	15	0,5		▲	▲	
DST.2.04.2025.03.06	4	6	3,90	60	2,5	20	0,3		▲	▲	
DST.2.04.2025.05.06	4	6	3,90	60	2,5	20	0,5		▲	▲	
DST.2.06.2060.03.06	6	6	5,60	70	6,0	20	0,3		▲		▲
DST.2.06.2060.05.06	6	6	5,60	70	6,0	20	0,5		▲		▲
DST.2.06.2060.10.06	6	6	5,60	70	6,0	20	1,0		▲		▲
DST.2.06.2560.03.06	6	6	5,60	70	6,0	25	0,3		▲		▲
DST.2.06.2560.05.06	6	6	5,60	70	6,0	25	0,5		▲		▲
DST.2.06.2560.10.06	6	6	5,60	70	6,0	25	1,0		▲		▲
DST.2.06.3060.03.06	6	6	5,60	70	6,0	30	0,3		▲		▲
DST.2.06.3060.05.06	6	6	5,60	70	6,0	30	0,5		▲		▲
DST.2.06.3060.10.06	6	6	5,60	70	6,0	30	1,0		▲		▲

▲ en stock / a stock

Δ 4 semaines / consegna 4 settimane

Dimensions en mm

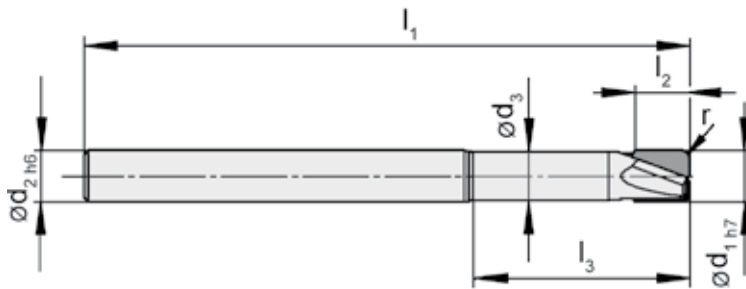
Dimensioni in mm

Industrie des moules et Matrices

Per l'industria degli stampi

DST

Fraise Torique, 2-lèvres avec rayon, Ø 8,0 - 12,0 mm
Frese Toriche, 2 taglienti con spigolo raggiato, Ø 8,0 - 12,0 mm



N° de commande Codice prodotto	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	r	Z	HD08
DST.2.08.2570.03.08	8	8	7,5	65	7	25	0,3	2	▲
DST.2.08.2570.05.08	8	8	7,5	65	7	25	0,5		▲
DST.2.08.2570.10.08	8	8	7,5	65	7	25	1,0		▲
DST.2.08.4070.03.08	8	8	7,5	80	7	40	0,3		▲
DST.2.08.4070.05.08	8	8	7,5	80	7	40	0,5		▲
DST.2.08.4070.10.08	8	8	7,5	80	7	40	1,0		▲
DST.2.10.3080.05.10	10	10	9,3	70	8	30	0,5		▲
DST.2.10.3080.10.10	10	10	9,3	70	8	30	1,0		▲
DST.2.10.5080.05.10	10	10	9,3	90	8	50	0,5		▲
DST.2.10.5080.10.10	10	10	9,3	90	8	50	1,0		▲
DST.2.12.3090.05.12	12	12	11,3	75	9	30	0,5		▲
DST.2.12.3090.10.12	12	12	11,3	75	9	30	1,0		▲
DST.2.12.6090.05.12	12	12	11,3	105	9	60	0,5		▲
DST.2.12.6090.10.12	12	12	11,3	105	9	60	1,0		▲

▲ en stock / a stock

Δ 4 semaines / consegna 4 settimane

Dimensions en mm

Dimensioni in mm

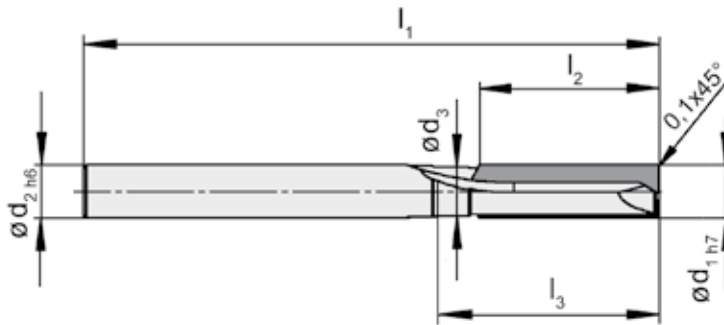
Industrie des moules et Matrices

Per l'industria degli stampi

DST

C

Fraise, 2-lèvres avec chanfrein, Ø 4,0 - 16,0 mm
Frese, 2 taglienti con spigolo smussato, Ø 4,0 - 16,0 mm



N° de commande Codice prodotto	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	Z	HD05	HD08
DST.2.04.1008.03.06	4	6	3,9	60	8	10		▲	
DST.2.04.2015.03.06	4	6	3,9	60	15	20		▲	
DST.2.06.1510.04.06	6	6	5,8	60	10	15			▲
DST.2.06.2015.04.06	6	6	5,8	60	15	20			▲
DST.2.06.2520.04.06	6	6	5,8	65	20	25			▲
DST.2.08.1510.06.08	8	8	7,8	60	10	15			▲
DST.2.08.2015.06.08	8	8	7,8	60	15	20			▲
DST.2.08.3020.06.08	8	8	7,8	70	20	30			▲
DST.2.10.2010.08.10	10	10	9,8	70	10	20	2		▲
DST.2.10.2515.08.10	10	10	9,8	70	15	25			▲
DST.2.10.3020.08.10	10	10	9,8	80	20	30			▲
DST.2.12.2010.10.12	12	12	11,7	70	10	20			▲
DST.2.12.2515.10.12	12	12	11,7	70	15	25			▲
DST.2.12.3020.10.12	12	12	11,7	80	20	30			▲
DST.2.16.2510.20.16	16	16	15,6	80	10	25			▲
DST.2.16.3015.20.16	16	16	15,6	80	15	30			▲
DST.2.16.3520.20.16	16	16	15,6	90	20	35			▲

▲ en stock / a stock

Δ 4 semaines / consegna 4 settimane

Dimensions en mm

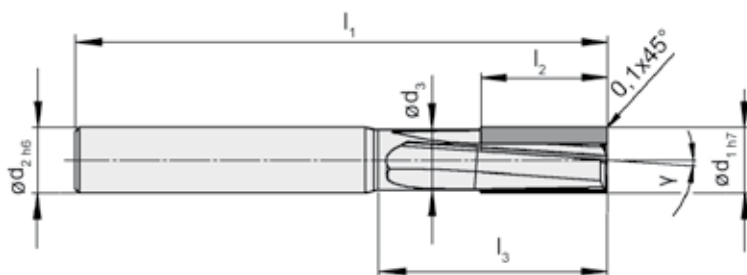
Dimensioni in mm

Industrie Aéronautique et Automobile

Per l'industria aerospaziale e automobilistica

DSUD

Fraise Up and Down, 4 dents
Frese Up and Down, 4 taglienti



Coupe alternative positif
et négatif
taglienti alternati positivi e negativi

N° de commande Codice prodotto	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	γ	Z	HD05
DSUD.4.08.15.44.08	8	8	7,5	70	15	30	+4° -4° +4° -4°	4	▲
DSUD.4.08.20.33.08	8	8	7,5	75	20	35	+3° -3° +3° -3°		△
DSUD.4.08.24.22.08	8	8	7,5	80	24	40	+2° -2° +2° -2°		▲
DSUD.4.10.15.44.10	10	10	9,3	75	15	30	+4° -4° +4° -4°		▲
DSUD.4.10.20.33.10	10	10	9,3	80	20	35	+3° -3° +3° -3°		△
DSUD.4.10.24.22.10	10	10	9,3	85	24	40	+2° -2° +2° -2°		▲
DSUD.4.12.15.44.12	12	12	11,3	80	15	30	+4° -4° +4° -4°		▲
DSUD.4.12.20.44.12	12	12	11,3	85	20	35	+4° -4° +4° -4°		△
DSUD.4.12.24.33.12	12	12	11,3	90	24	40	+3° -3° +3° -3°		▲
DSUD.4.16.15.44.16	16	16	15,3	85	15	30	+4° -4° +4° -4°		▲
DSUD.4.16.20.44.16	16	16	15,3	90	20	35	+4° -4° +4° -4°		△
DSUD.4.16.24.44.16	16	16	15,3	95	24	40	+4° -4° +4° -4°		▲

▲ en stock / a stock

△ 4 semaines / consegna 4 settimane

Dimensions en mm

Dimensioni in mm

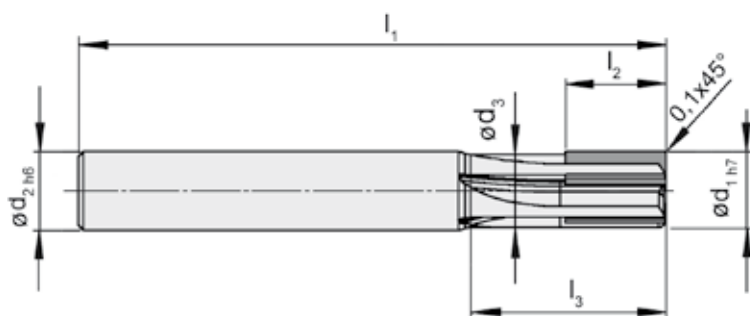
Industrie Aéronautique et Automobile

Per l'industria aerospaziale e automobilistica

DSFN



Fraise multident pour finition, 5-9 dents
 Frese multi-tagliente per finitura, 5-9 taglienti



neutre
 a taglienti diritti

N° de commande Codice prodotto	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	Z	HD05
DSFN.5.08.10.54.0.08	8	8	7,5	60	10	20	5	▲
DSFN.5.08.20.64.0.08	8	8	7,5	70	20	30	5	▲
DSFN.5.10.12.60.0.10	10	10	9,3	65	12	20	5	▲
DSFN.5.10.22.70.0.10	10	10	9,3	75	22	30	5	▲
DSFN.7.12.15.68.0.12	12	12	11,3	75	15	25	7	▲
DSFN.7.12.24.77.0.12	12	12	11,3	85	24	35	7	▲
DSFN.7.16.24.80.0.16	16	16	15,3	85	24	35	7	▲
DSFN.9.16.24.80.0.16	16	16	15,3	85	24	35	9	▲

▲ en stock / a stock

△ 4 semaines / consegna 4 settimane

Dimensions en mm

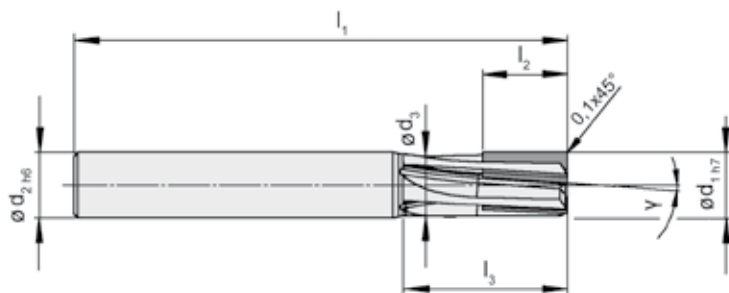
Dimensioni in mm

Industrie Aéronautique et Automobile

Per l'industria aerospaziale e automobilistica

DSFU

Fraise multident pour finition, 5-9 dents
 Frese multi-tagliente per finitura, 5-9 taglienti



coupe positif
 a taglienti positivi

N° de commande Codice prodotto	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	γ	Z	HD05
DSFU.5.08.10.54.4.08	8	8	7,5	60	10	20	+4°	5	▲
DSFU.5.08.20.64.3.08	8	8	7,5	70	20	30	+3°	5	▲
DSFU.5.10.12.60.4.10	10	10	9,3	65	12	20	+4°	5	▲
DSFU.5.10.22.70.3.10	10	10	9,3	75	22	30	+3°	5	▲
DSFU.7.12.15.68.4.12	12	12	11,3	75	15	25	+4°	7	▲
DSFU.7.12.24.77.3.12	12	12	11,3	85	24	35	+3°	7	▲
DSFU.7.16.24.80.4.16	16	16	15,3	85	24	35	+4°	7	△
DSFU.9.16.24.80.4.16	16	16	15,3	85	24	35	+4°	9	△

▲ en stock / a stock

△ 4 semaines / consegna 4 settimane

Dimensions en mm

Dimensioni in mm

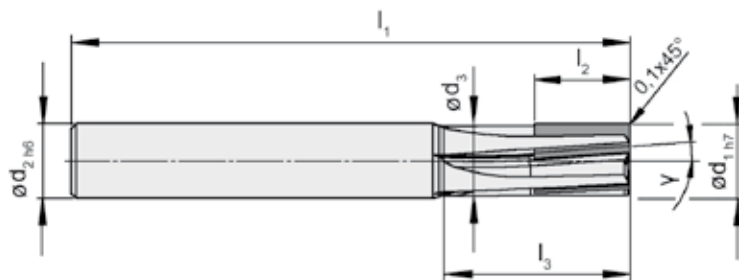
Industrie Aéronautique et Automobile

Per l'industria aerospaziale e automobilistica

DSFD



Fraise multident pour finition, 5-9 dents
 Frese multi-tagliente per finitura, 5-9 taglienti



coupe négatif
 a taglienti negativi

N° de commande Codice prodotto	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	γ	Z	HD05
DSFD.5.08.10.54.4.08	8	8	7,5	60	10	20	-4°	5	▲
DSFD.5.08.20.64.3.08	8	8	7,5	70	20	30	-3°	5	▲
DSFD.5.10.12.60.4.10	10	10	9,3	65	12	20	-4°	5	▲
DSFD.5.10.22.70.3.10	10	10	9,3	75	22	30	-3°	5	▲
DSFD.7.12.15.68.4.12	12	12	11,3	75	15	25	-4°	7	▲
DSFD.7.12.24.77.3.12	12	12	11,3	85	24	35	-3°	7	▲
DSFD.7.16.24.80.4.16	16	16	15,3	85	24	35	-4°	7	▲
DSFD.9.16.24.80.4.16	16	16	15,3	85	24	35	-4°	9	△

▲ en stock / a stock

△ 4 semaines / consegna 4 settimane

Dimensions en mm

Dimensioni in mm

CONDITIONS DE COUPE CVD

PARAMETRI DI TAGLIO CVD



Fraisage en coin

Contornitura

Matière à usiner Materiale da lavorare	v_c (m/min)	$a_p \times \varnothing$ (mm)	$a_e \times \varnothing$ (mm)	Avances / Avanzamento f_z (mm)									Stratégie de la vitesse d'avance Strategia di avanzamento	Refroidissement recommandé Refrigerante consigliato
				$\varnothing 2$	$\varnothing 3$	$\varnothing 4$	$\varnothing 6$	$\varnothing 8$	$\varnothing 10$	$\varnothing 12$	$\varnothing 16$	$\varnothing 20$		
N AISi (< 6 %)	3000	0,65	0,40	0,02	0,02	0,03	0,05	0,10	0,10	0,12	0,15	0,20	Avalant / Concordanza	Emulsion MMS Emulsione MMS
AISI (>6 - 12 %)	1800	0,60	0,30	0,01	0,02	0,02	0,04	0,10	0,08	0,10	0,13	0,18	Avalant / Concordanza	
AISI (>12 %)	800	0,50	0,25	0,01	0,01	0,02	0,03	0	0,06	0,08	0,10	0,15	Avalant / Concordanza	
PMMA (Acryl)	1100	0,50	0,50	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,15	Avalant / Concordanza	Emulsion Emulsione
PA66 - CF/GF 30	700	0,50	0,30	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	Opposition / Discordanza	
PEEK - CF/GF30	700	0,50	0,25	0,007	0,008	0,01	0,02	0,03	0,05	0,07	0,08	0,10	Opposition / Discordanza	
POM - CF/GF30	800	0,50	0,50	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	Opposition / Discordanza	
PTFE - CF/GF30	700	0,50	0,30	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,15	Opposition / Discordanza	sec / Utiliser l'air comprimé afin de souffler le graphite a secco / Soffiar via la grafite con l'aria compressa
GFK	500	0,50	0,30	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,15	Opposition / Discordanza	
CFK	250	0,40	0,25	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	Opposition / Discordanza	
SFK/AFK (Armid)	300	0,45	0,30	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,14	Opposition / Discordanza	sec / Utiliser l'air comprimé afin de souffler le graphite a secco / Soffiar via la grafite con l'aria compressa
Zirkonium	150	0,50	0,40	0,01	0,02	0,02	0,04	0,10	0,08	0,10	0,13	0,18	Avalant / Concordanza	

Copiage par fraisage

Copiatura in fresatura

Matière à usiner Materiale da lavorare	v_c (m/min)	$a_p \times \varnothing$ (mm)	$a_e \times \varnothing$ (mm)	Avances / Avanzamento f_z (mm)									Stratégie de la vitesse d'avance Strategia di avanzamento	Refroidissement recommandé Refrigerante consigliato
				$\varnothing 2$	$\varnothing 3$	$\varnothing 4$	$\varnothing 6$	$\varnothing 8$	$\varnothing 10$	$\varnothing 12$	$\varnothing 16$	$\varnothing 20$		
N AISi (< 6 %)	3000	0,25	0,15	0,02	0,02	0,03	0,05	0,10	0,10	0,12	0,10	0,20	Avalant / Concordanza	Emulsion MMS Emulsione MMS
AISI (>6 - 12 %)	1800	0,20	0,10	0,001	0,002	0,002	0,004	0,10	0,08	0,10	0,13	0,18	Avalant / Concordanza	
AISI (>12 %)	1100	0,15	0,10	0,01	0,01	0,02	0,03	0	0,06	0,08	0,10	0,15	Avalant / Concordanza	
PMMA (Acryl)	1100	0,15	0,15	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,15	Avalant / Concordanza	Emulsion Emulsione
PA66 - CF/GF 30	700	0,15	0,10	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	Opposition / Discordanza	
PEEK - CF/GF30	700	0,15	0,10	0,007	0,008	0,01	0,02	0,03	0,05	0,07	0,08	0,10	Opposition / Discordanza	
POM - CF/GF30	800	0,15	0,015	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	Opposition / Discordanza	
PTFE - CF/GF30	700	0,15	0,10	0,001	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,15	Opposition / Discordanza	sec / Utiliser l'air comprimé afin de souffler le graphite a secco / Soffiar via la grafite con l'aria compressa
GFK	500	0,15	0,10	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,15	Opposition / Discordanza	
CFK	250	0,15	0,10	0,008	0,01	0,015	0,025	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	Opposition / Discordanza	
SFK/AFK (Armid)	300	0,15	0,10	0,01	0,015	0,02	0,03	0,05	0,07	0,09	0,12	0,14	Opposition / Discordanza	sec / Utiliser l'air comprimé afin de souffler le graphite a secco / Soffiar via la grafite con l'aria compressa
Zirkonium	300	0,15	0,15	0,01	0,02	0,02	0,04	0,10	0,08	0,10	0,13	0,18	Avalant / Concordanza	