



REV 01 – 2018

FRESE

COBALTO SINTER

Indice

art. 111608	Fresa cilindrica Z2 – serie corta	5
art. 1116011	Fresa cilindrica Z2 per cave – serie corta	6
art. 197081	Fresa cilindrica Z3 – serie media	7
art. 197011	Fresa cilindrica Z3 – serie media – denti irregolari	8
art. 198081	Fresa cilindrica Z3 – serie lunga	9
art. 195081	Fresa cilindrica frontale – serie media – denti irregolari	10
art. 196081	Fresa cilindrica frontale – serie lunga – denti irregolari	11
art. 1115E083	Fresa cilindrica a sgrossare – serie media – passo fine	12
art. 1115E0113	Fresa cilindrica a sgrossare – serie media – passo fine – ASP60	13
art. 1115SL083	Fresa cilindrica a sgrossare – serie lunga – passo fine	14
art. 1115EXL083	Fresa cilindrica a sgrossare – serie extralunga – passo fine	15
art. 1125083	Fresa a sgrossare – serie media – passo fine – attacco CM	16
art. 1125SL083	Fresa a sgrossare – serie lunga – passo fine – attacco CM	17
art. 1130R08	Fresa cilindrica a sgrossare per scanalature a “T” – serie media – passo fine – attacco CM	18
art. 113705	Fresa 90° per svasature Z3 – serie media – attacco cilindrico	19
art. 11280	Fresa per sede di viti a testa cilindrica	20

FRESE CILINDRICHE DUE TAGLI PER CAVE

SERIE CORTA. Dente di testa al centro, elica 35°, attacco Weldon, rivestita.

art. 111608

D	Dh6	L.D.	L.T.	Z
2	6	4	48	2
2,5	6	5	49	2
3	6	5	50	2
3,5	6	6	50	2
4	6	7	51	2
4,5	6	7	51	2
5	6	8	52	2
5,5	6	8	52	2
6	6	8	52	2
6,5	10	10	60	2
7	10	10	60	2
7,5	10	10	60	2
8	10	11	61	2
8,5	10	11	61	2
9	10	11	61	2
9,5	10	11	61	2
10	10	13	63	2
10,5	12	13	70	2
11	12	13	70	2
12	12	16	73	2
13	12	16	73	2
14	12	16	73	2
15	16	19	79	2
16	16	19	79	2
17	16	19	79	2
18	16	19	79	2
19	16	19	79	2
20	20	22	88	2
22	20	22	88	2
25	25	26	102	2
26	25	26	102	2
30	25	26	102	2



FRESE CILINDRICHE DUE TAGLI PER CAVE

SERIE CORTA. Dente di testa al centro, elica 35°, attacco Weldon, rivestita.

art. 1116011

ASP 60

D	Dh6	L.D.	L.T.	Z
3	6	5	50	2
4	6	7	51	2
5	6	8	52	2
6	6	8	52	2
7	10	10	60	2
8	10	11	61	2
9	10	11	61	2
10	10	13	63	2
11	12	13	70	2
12	12	16	73	2
13	12	16	73	2
14	12	16	73	2
15	16	19	79	2
16	16	19	79	2
17	16	19	79	2
18	16	19	79	2
19	16	19	79	2
20	20	22	88	2
25	25	26	102	2
30	25	26	102	2



FRESE CILINDRICHE A TRE TAGLI

SERIE MEDIA. Divisione denti irregolare, dente di testa al centro, elica destra 45°, attacco Weldon, rivestita.

art. 197081

D	Dh6	L.D	L.T.	Z
6	6	16	60	3
7	10	22	72	3
8	10	25	75	3
9	10	25	75	3
10	10	28	78	3
11	12	32	89	3
12	12	32	89	3
13	12	32	89	3
14	12	32	89	3
15	16	36	96	3
16	16	36	96	3
17	16	40	100	4
18	16	40	100	4
19	16	45	105	4
20	20	45	111	4
22	20	45	111	4
25	25	50	126	4
30	25	63	139	4
32	32	63	143	4
35	32	70	150	4
40	32	70	150	4



FRESE CILINDRICHE A TRE TAGLI

SERIE MEDIA. Divisione denti irregolare, dente di testa al centro, elica destra 45°, attacco Weldon, rivestita.

art. 197011

ASP 60

D	Dh6	L.D	L.T.	Z
3	6	8	52	3
4	6	11	55	3
5	6	13	57	3
6	6	16	60	3
7	10	22	72	3
8	10	25	75	3
9	10	25	75	3
10	10	28	78	3
11	12	32	89	3
12	12	32	89	3
13	12	32	89	3
14	12	32	89	3
15	16	36	96	3
16	16	36	96	3
17	16	40	100	4
18	16	40	100	4
19	16	45	105	4
20	20	45	111	4
22	20	45	111	4
25	25	50	126	4
30	25	63	139	4
32	32	63	143	4



FRESE CILINDRICHE A TRE DENTI

SERIE LUNGA. Divisione denti irregolare, dente di testa al centro, elica destra 45°, attacco Weldon, rivestita.

art. 198081

D	Dh6	L.D.	L.T.	Z
6	6	24	68	3
8	10	38	88	3
10	10	45	95	3
12	12	53	110	3
14	12	53	110	3
16	16	63	123	3
18	16	63	123	4
20	20	75	141	4
25	25	90	166	4
30	25	90	166	4
32	32	106	186	4



FRESE CILINDRICHE FRONTALI

SERIE MEDIA. Divisione denti irregolare, dente di testa al centro, elica destra 45°, attacco Cono Morse, rivestita.

art. 195081

D	C.M.	L.D.	L.T.	Z
16	2	36	121	3
18	2	40	125	4
20	3	45	147	4
22	3	45	147	4
25	3	50	152	4
28	3	56	158	4
30	3	63	165	4
32	4	63	188	4
35	4	70	195	4
38	4	70	195	4
40	4	70	195	4
45	4	80	205	4
50	4	90	215	4



FRESE CILINDRICHE FRONTALI

SERIE LUNGA. Divisione denti irregolare, dente di testa al centro, elica destra 45°, attacco Cono Morse, rivestita.

art. 196081

D	C.M.	L.D.	L.T.	Z
16	2	63	148	3
18	2	63	148	4
20	3	75	177	4
22	3	75	177	4
25	3	90	192	4
28	3	90	215	4
30	3	90	215	4
32	4	106	231	4
35	4	106	231	4
38	4	125	250	4
40	4	125	250	4



FRESE CILINDRICHE A SGROSSARE

SERIE MEDIA. Dente di testa al centro, elica destra 30°, attacco Weldon, dentatura tonda, passo fine, rivestita.

art. 1115E083

D	Dh6	L.D.	L.T.	Z
6	6	16	60	3
7	10	22	72	3
8	10	25	75	3
9	10	25	75	4
10	10	28	78	4
11	12	28	85	4
12	12	32	89	4
13	12	32	89	4
14	12	32	89	4
15	16	36	96	4
16	16	36	96	4
17	16	40	100	4
18	16	40	100	4
19	16	45	105	4
20	20	45	111	4
22	20	45	111	4
25	25	50	126	5
30	25	63	139	5



FRESE CILINDRICHE A SGROSSARE

SERIE MEDIA. Dente di testa al centro, elica destra 30°, attacco Weldon, dentatura tonda, passo fine, rivestita.

art. 1115E0113

ASP 60

D	Dh6	L.D.	L.T.	Z
6	6	16	60	3
7	10	22	72	3
8	10	25	75	3
9	10	25	75	4
10	10	28	78	4
11	12	28	85	4
12	12	32	89	4
13	12	32	89	4
14	12	32	89	4
15	16	36	96	4
16	16	36	96	4
17	16	40	100	4
18	16	40	100	4
19	16	45	105	4
20	20	45	111	4
22	20	45	111	4
25	25	50	126	5
30	25	63	139	5
32	32	63	143	5



FRESE CILINDRICHE A SGROSSARE

SERIE LUNGA. Dente di testa al centro, elica destra 35°, attacco Weldon, dentatura tonda, passo fine, rivestita.

art. 1115SL083

D	Dh6	L.D.	L.T.	Z
6	6	24	68	3
8	10	38	88	3
10	10	45	95	4
12	12	53	110	4
14	12	53	110	4
16	16	63	123	4
18	16	63	123	4
20	20	75	141	4
30	25	90	166	4
32	32	106	186	4



FRESE CILINDRICHE A SGROSSARE

SERIE EXTRA LUNGA. Dente di testa al centro, elica destra 35°, attacco Weldon, dentatura tonda, passo fine, rivestita.

art. 1115EXL083

D	Dh6	L.D.	L.T.	Z
16	16	70	135	4
18	16	70	135	4
20	20	90	160	4
22	20	90	160	4
25	25	110	192	5
30	25	110	192	5

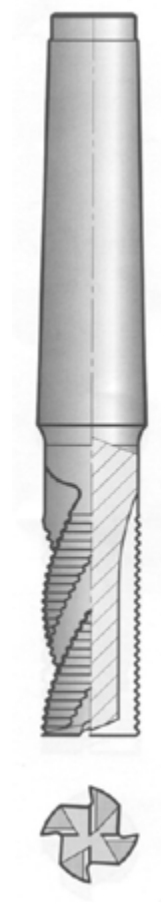


FRESE CILINDRICHE A SGROSSARE

SERIE MEDIA. Dente di testa al centro, elica destra 30°, attacco Cono Morse, dentatura tonda, passo fine, rivestita.

art. 1125083

D	C.M.	L.D.	L.T.	Z
14	2	32	117	4
15	2	36	121	4
16	2	36	121	4
18	2	40	125	4
20	3	45	147	4
22	3	45	147	4
24	3	50	152	5
25	3	50	152	5
26	3	56	158	5
28	3	56	158	5
30	3	63	165	5
32	4	63	188	5
34	4	70	195	5
35	4	70	195	6
36	4	70	195	6
38	4	70	195	6
40	4	70	195	6
45	4	75	200	6

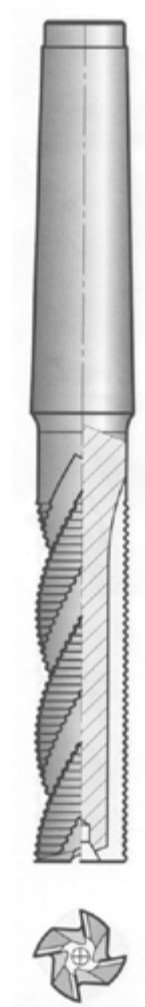


FRESE CILINDRICHE A SGROSSARE

SERIE LUNGA. Dente di testa al centro, elica destra 30°, attacco Cono Morse, dentatura tonda, passo fine, rivestita.

art. 1125SL083

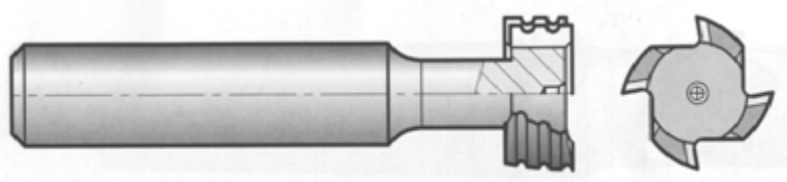
D	C.M.	L.D.	L.T.	Z
16	2	63	148	4
20	3	75	177	4
22	3	75	177	4
24	3	90	192	5
25	3	90	192	5
26	3	90	192	5
28	3	90	192	5
30	3	90	192	5
32	4	106	231	5
35	4	106	231	6
36	4	106	231	6
40	4	125	250	6



FRESE SGROSSARE PER SCANALATURE A "T"

SERIE MEDIA. Elica destra 25°, attacco cilindrico, dentatura piatta, passo fine.

art. 1130R08



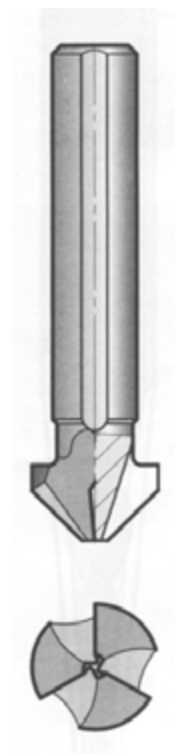
D	D h8	Sh12	L.T.	Z	Ø SC.	L. SC.
18	12	8	70	4	8	14
19	12	9	72	4	8,5	15
21	12	9	74	4	10	17
22	12	10	76	4	10,5	17
25	16	11	82	5	12	18
28	16	12	86	5	13	21
30	16	12	90	5		
32	16	14	90	5	15	23
36	25	16	103	6	17	25
40	25	18	108	6	19	28

FRESE CONICHE 90° SVASARE A TRE TAGLI

SERIE MEDIA. Attacco cilindrico, dentatura dritta.

art. 113705

D	Dh8	A.	L.T.	Z
6,3	5	90°	44	3
8,3	6	90°	48	3
10,4	6	90°	50	3
12,4	6	90°	58	3
16,5	8	90°	62	3
20,5	10	90°	63	3
25	10	90°	67	3
31	12	90°	71	3
34	12	90°	75	3
37	12	90°	78	3
40	12	90°	80	3

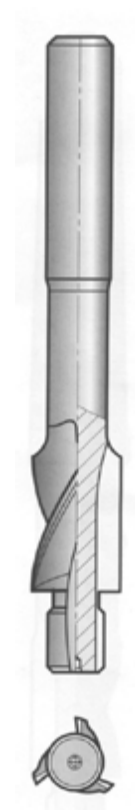


FRESE PER SEDI DI VITI A TESTA CILINDRICA

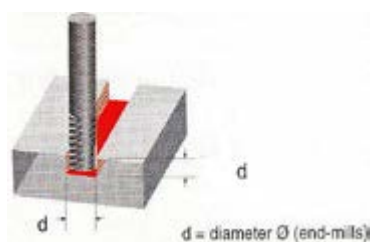
SERIE MEDIA. Elica destra 30°, attacco cilindrico.

art. 11280

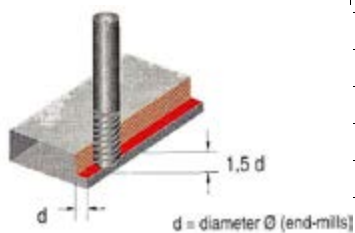
MA	D. h8	d.h8	G h8	L.D.	L.T.	Z
3 MA	5,9	6	3,2	12	67	3
4 MA	7,4	8	4,3	12	70	3
5 MA	9,4	10	5,3	14	90	3
6 MA	10,4	10	6,4	16	100	3
8 MA	13,5	12	8,4	19	115	3
10 MA	16,5	12	10,5	25	120	3
12 MA	19	16	13	25	120	3
14 MA	23	16	15	30	130	3
16 MA	25	20	17	35	155	3
18 MA	28	20	19	35	155	3
20 MA	31	20	21	45	175	4



PARAMETRI MACCHINA CONSIGLIATI PER FINITURA

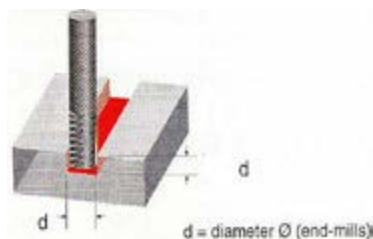


Diametro	Acciaio sino a 600 N/mm ²		Acciaio sopra 750 N/mm ²		Acciaio inossidabile		Ghisa	
	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)
6	54~72	0,028	45~63	0,028	36~45	0,028	22~29	0,028
8	54~72	0,038	45~63	0,038	36~45	0,038	22~29	0,038
10	54~72	0,045	45~63	0,045	36~45	0,045	22~29	0,045
12	54~72	0,056	45~63	0,056	36~45	0,056	22~29	0,055
14	54~72	0,064	45~63	0,064	36~45	0,064	22~29	0,064
16	54~72	0,085	45~63	0,085	36~45	0,085	22~29	0,071
18	54~72	0,095	45~63	0,095	36~45	0,095	22~29	0,082
20	54~72	0,095	45~63	0,095	36~45	0,095	22~29	0,091
22	54~72	0,095	45~63	0,095	36~45	0,095	22~29	0,091
25	54~72	0,095	45~63	0,095	36~45	0,095	22~29	0,092
28	54~72	0,095	45~63	0,095	36~45	0,095	22~29	0,092
30	54~72	0,095	45~63	0,095	36~45	0,095	22~29	0,093
32	54~72	0,095	45~63	0,095	36~45	0,095	22~29	0,094

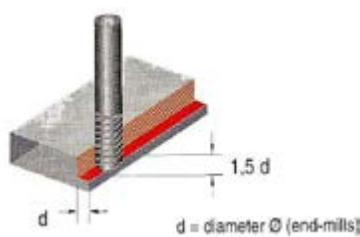


Diametro	Acciaio sino a 600 N/mm ²		Acciaio sopra 750 N/mm ²		Acciaio inossidabile		Ghisa	
	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)
6	54~72	0,028	45~63	0,028	36~45	0,028	22~29	0,028
8	54~72	0,038	45~63	0,038	36~45	0,038	22~29	0,038
10	54~72	0,045	45~63	0,045	36~45	0,045	22~29	0,045
12	54~72	0,056	45~63	0,056	36~45	0,056	22~29	0,055
14	54~72	0,064	45~63	0,064	36~45	0,064	22~29	0,064
16	54~72	0,085	45~63	0,085	36~45	0,085	22~29	0,071
18	54~72	0,095	45~63	0,095	36~45	0,095	22~29	0,082
20	54~72	0,095	45~63	0,095	36~45	0,095	22~29	0,091
22	54~72	0,095	45~63	0,095	36~45	0,095	22~29	0,091
25	54~72	0,095	45~63	0,095	36~45	0,095	22~29	0,092
28	54~72	0,095	45~63	0,095	36~45	0,095	22~29	0,092
30	54~72	0,095	45~63	0,095	36~45	0,095	22~29	0,093
32	54~72	0,095	45~63	0,095	36~45	0,095	22~29	0,094

PARAMETRI MACCHINA CONSIGLIATI PER FINITURA



Diametro	Acciaio sino a 600 N/mm ²		Acciaio sopra 750 N/mm ²		Acciaio inossidabile		Ghisa	
	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)
6	54~72	0,011	45~63	0,011	36~45	0,013	22~29	0,011
8	54~72	0,016	45~63	0,016	36~45	0,019	22~29	0,016
10	54~72	0,020	45~63	0,020	36~45	0,020	22~29	0,020
12	54~72	0,026	45~63	0,026	36~45	0,031	22~29	0,025
14	54~72	0,031	45~63	0,038	36~45	0,037	22~29	0,036
16	54~72	0,040	45~63	0,044	36~45	0,044	22~29	0,040
18	54~72	0,050	45~63	0,050	36~45	0,050	22~29	0,049
20	54~72	0,054	45~63	0,059	36~45	0,054	22~29	0,053
22	54~72	0,056	45~63	0,060	36~45	0,057	22~29	0,056
25	54~72	0,058	45~63	0,062	36~45	0,064	22~29	0,060
28	54~72	0,067	45~63	0,069	36~45	0,070	22~29	0,070
30	54~72	0,073	45~63	0,073	36~45	0,078	22~29	0,074
32	54~72	0,074	45~63	0,074	36~45	0,077	22~29	0,075



Diametro	Acciaio sino a 600 N/mm ²		Acciaio sopra 750 N/mm ²		Acciaio inossidabile		Ghisa	
	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)	Vt	Avanzamento (fz-mm/z)
6	54~72	0,016	45~63	0,016	36~45	0,016	22~29	0,016
8	54~72	0,022	45~63	0,023	36~45	0,022	22~29	0,022
10	54~72	0,031	45~63	0,031	36~45	0,031	22~29	0,031
12	54~72	0,037	45~63	0,041	36~45	0,042	22~29	0,039
14	54~72	0,050	45~63	0,053	36~45	0,053	22~29	0,051
16	54~72	0,056	45~63	0,062	36~45	0,063	22~29	0,055
18	54~72	0,072	45~63	0,073	36~45	0,073	22~29	0,070
20	54~72	0,081	45~63	0,082	36~45	0,082	22~29	0,082
22	54~72	0,085	45~63	0,088	36~45	0,088	22~29	0,084
25	54~72	0,089	45~63	0,091	36~45	0,093	22~29	0,089
28	54~72	0,100	45~63	0,100	36~45	0,100	22~29	0,099
30	54~72	0,111	45~63	0,111	36~45	0,111	22~29	0,110
32	54~72	0,116	45~63	0,116	36~45	0,113	22~29	0,113

CONDIZIONI DI VENDITA:

- il presente catalogo annulla e sostituisce qualsiasi edizione precedente in Vostro possesso;
- Colombo Giancarlo srl si riserva il diritto di apportare modifiche ai propri prodotti senza che questo giustifichi reclami;
- l'ordine minimo effettuabile è di € 150,00 IVA ESCLUSA;
- i resi di materiale saranno accettati solo se preventivamente concordati e autorizzati;
- le informazioni tecniche, di seguito riportate, possono subire variazioni a secondo del lotto di materiale da lavorare e dalla macchina utensile utilizzata per la lavorazione e da variabili a noi non imputabili.



COLOMBO GIANCARLO

Sede legale:

Via dei Mughetti, 15
20025 – Legnano (MI)
Tel/Fax.: 0331-459416

Sede operativa:

Via F.lli Cairoli, 10
20010 San Giorgio su Legnano (MI)
Tel/fax: 0331-411187

E-mail: info@colombogiancarlo.it

Cellulare Colombo Giancarlo: 348/7401122
Cellulare Colombo Luca: 348/7402233

www.colombogiancarlo.it