




Lunghezza di taglio

	Serie extra corta		Serie corta		Serie lunga
	Serie extra lunga				

Materiale

HSS	Acciaio Super Rapido	HSS Co5	HSS Co8	Acciaio super rapido con % di Cobalto	HSS-EPM	Acciaio super rapido da polveri con % di Cobalto	
VHM	Metallo duro	VHM K10/K20	Qualità metallo duro	VHM UF	Metallo duro micrograna	VHM NANO	Metallo duro nanopolveri








Tipo

Tipo NR		Dentatura normale per sgrossatura	Tipo HR	Tipo NRF		Dentatura fine per sgrossatura	Tipo NF		Profilo piatto
Tipo WR	Sgrossatura alluminio	Tipo N	Per impiego universale	Tipo W	Per alluminio	Tipo INOX	Per materiali inox		
Tipo H	Per acciai ad alta resistenza	Tipo NH	Profilo alte prestazioni	HSC	Profilo frese raggiate	HPC	Angolo evolvente variabile		









Norma

DIN 327	Corrisponde a norma DIN			DIN 327-D	DIN 373	DIN 842A	DIN 844	DIN 844-L	DIN 844-K	Norma interna	Norma del produttore non corrispondente a norme
DIN 847	DIN 850-D	DIN 851-AB	DIN 855	DIN 856	DIN 885-A	DIN 1833 C	DIN 1833 D	DIN 1834-A			
DIN 1880	DIN 1889	DIN 6518-B	DIN 6527								















Lunghezza di taglio

	DIN 6535-HA	Codolo cilindrico secondo norma DIN		DIN 1835-B		DIN 6535-HB		DIN 6535-HA		Codolo conico Morse
	DIN 138		DIN 138	Attacco frontale secondo norma DIN						

Angolo al vertice

	60°	Angolo		90°		120°		45°	Angolo smusso 45°
	45°	Angolo divergente		60°		45°	Angolo convergente		60°

Angolo di elica

	35/38°	Angolo elica differenziato		44/45/46°		40/42°		39/40/41°												
	30°	Angolo elica		31/33°		35°		37°		38°		40°		42°		45°		50°		55°

Numero taglienti

Z 1	Numero taglienti	Z 2	Z 3	Z 3-4	Z 3-6						
Z 4	Z 4-5	Z 4-6	Z 5-6	Z 6	Z 6-8	Z 6-10	Z 10-12				