

FRESE INTEGRALI · FRESE A COLLO LUNGO PER STAMPI

Fresa torica 2 taglienti a collo conico rinforzato

Fresa torica con collo conico rinforzato: il collo segue l'angolo di sforno delle pareti, è più rigido e vibra meno nelle lavorazioni profonde di stampi, fino a 65 HRC.



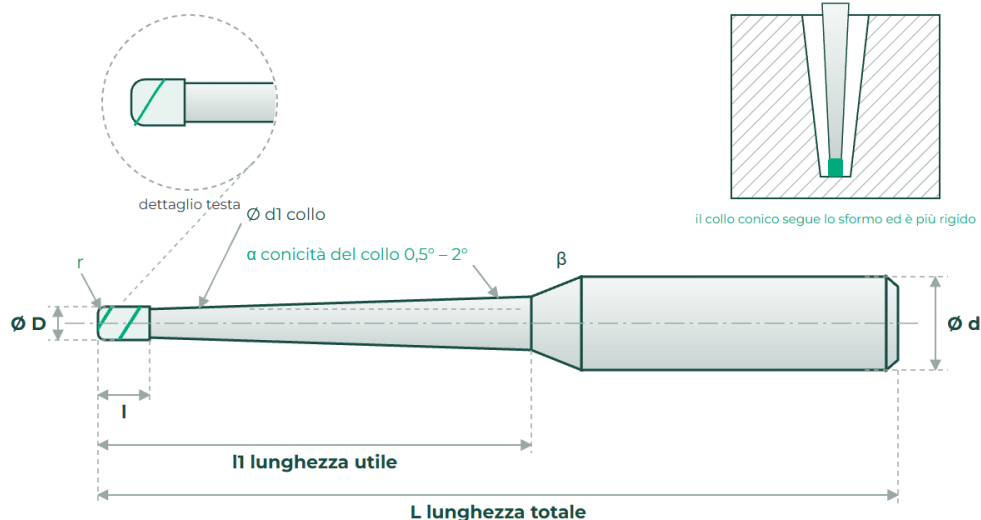
DATI PRINCIPALI

Tipo di prodotto	Frese Integrali
Materiali ISO	P acciaio M inox K ghisa N alluminio H temprati
Lavorazione	Finitura · Semi-Finitura
Scheda online	innot-it.com/prodotto/fresa-torica-collo-conico-rinforzato

Disegno tecnico

Fresa torica 2 taglienti a collo conico rinforzato

Pareti con sforno e grandi profondità · Ø 0,5 – 3 mm



Ø 0,5 – 3 mm

2 taglienti

collo conico 0,5° – 2°

fino a 65 HRC

INNOT

Caratteristiche

Geometria	Torica (spigolo raggato), 2 taglienti
-----------	---------------------------------------

Collo	Conico rinforzato: parte poco sotto il diametro di taglio e si allarga con conicità da 0,5° a 2° fino al collarino. Segue lo sforno delle pareti ed è più rigido di un collo cilindrico.
Diametri	Ø 0,5 - 3 mm in tolleranza stretta; diametri intermedi e oltre Ø3 su misura
Lunghezza utile	da 2 a 45 mm (fino a 15 volte il diametro)
Elica	30°, taglio destro
Gambo	Ø 6 h6 con collarino conico
Materiali	Acciai da stampi, bonificati e temprati fino a 65 HRC, inox, ghise, rame e alluminio
Costruzione	Metallo duro integrale a grana ultrafine, rivestimento scelto sul materiale (per i temprati ad alto contenuto di silicio)

Misure disponibili

Ø D	l tagliente	Ø d1 collo	l1 utile	Raggi r	Conicità α	Ø d gambo	L totale
Ø 0,5	0,75	0,45	2 - 14	0,05 · 0,1	0,5° · 1° · 1,5° · 2°	6	50
Ø 0,6	0,9	0,55	2 - 15	0,05 · 0,1	0,5° · 1° · 1,5° · 2°	6	50
Ø 0,8	1,2	0,75	4 - 20	0,1 · 0,2	0,5° · 1° · 1,5° · 2°	6	50 · 60
Ø 1	1,5	0,95	8 - 35	0,1 · 0,2 · 0,3	0,5° · 1° · 1,5° · 2°	6	60 · 78
Ø 1,2	1,8	1,15	10 - 40	0,1 · 0,2 · 0,3	0,5° · 1° · 1,5° · 2°	6	60 · 78
Ø 1,5	2,25	1,45	10 - 40	0,1 · 0,2 · 0,3 · 0,5	0,5° · 1° · 1,5° · 2°	6	60 · 78
Ø 2	3	1,9	10 - 45	0,1 · 0,2 · 0,3 · 0,5	0,5° · 1° · 1,5° · 2°	6	60 · 78
Ø 2,5	3,75	2,4	10 - 45	0,2 · 0,3 · 0,5 · 1	0,5° · 1° · 1,5° · 2°	6	60 · 78
Ø 3	4,5	2,9	10 - 45	0,1 · 0,2 · 0,3 · 0,5 · 0,8 · 1	0,5° · 1° · 1,5° · 2°	6	60 · 78

Misure in mm. Per ogni diametro sono disponibili le lunghezze utili indicate a passi di 1 - 5 mm e quattro conicità del collo. Combinazioni diverse, raggi speciali e diametri intermedi su misura.

Perché il collo conico

- Le pareti degli stampi hanno quasi sempre uno sforno: il collo conico lo segue e raggiunge il fondo senza toccare la parete.
- A parità di lunghezza utile la sezione cresce verso il gambo: l'utensile flette meno, vibra meno e lascia una finitura migliore.
- Scegli la conicità vicina allo sforno delle tue pareti: più conicità, più rigidità.

Rivestimenti e metallo duro

Tutti i rivestimenti sono disponibili su questo utensile, anche in versione su misura:

● TiN
 ● TiCN
 ● TiAlN
 ● AlTiN
 ● AlCrN
 ● TiSiN
 ● AlTiSiN
 ● AlCrSiN
 ● CrN
 ● ZrN
 ● TiB2
 ● DLC
 ● ta-C
 ● Diamante CVD
 ● Non rivestito

[Confronta rivestimenti e qualità di metallo duro →](#)

INNOT · UTENSILI DA TAGLIO PER OFFICINE CNC

Quotazione in 30 minuti

Mandaci il codice o il disegno: ti rispondiamo con prezzo e disponibilità. Tester gratuiti su richiesta, spedizione 24/48h.
+39 375 786 1361 · info@innot-it.com · www.innot-it.com



Scansiona per aprire la scheda online

I parametri di taglio sono valori indicativi di partenza: adattati a macchina, staffaggio, sporgenza dell'utensile e materiale del pezzo. Dati e immagini possono variare senza preavviso.