




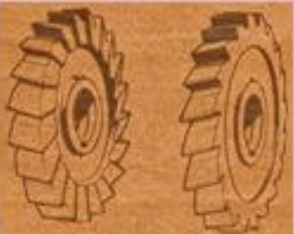
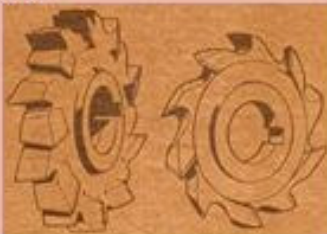

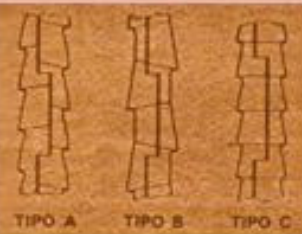









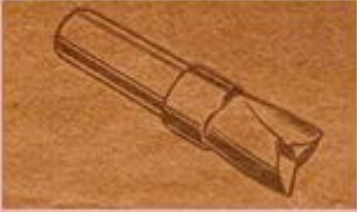
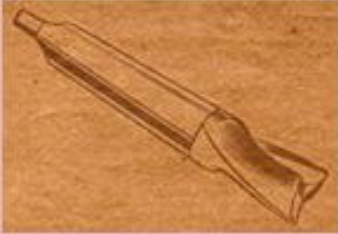
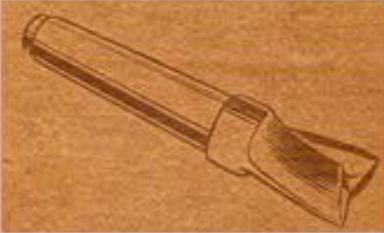
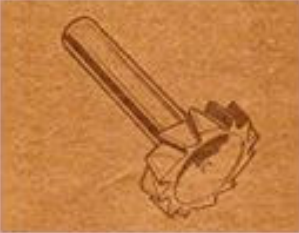
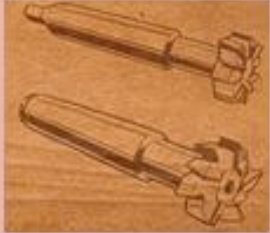


## Elenco generale dei tipi di frese



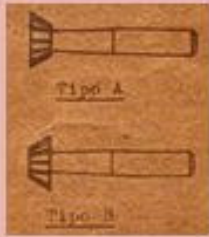
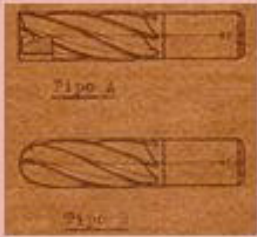
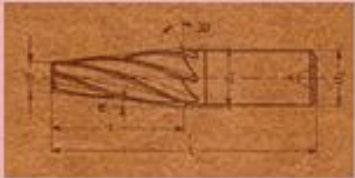


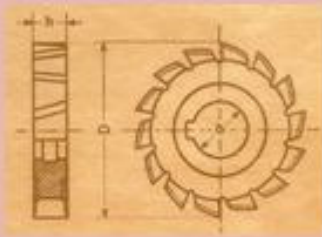




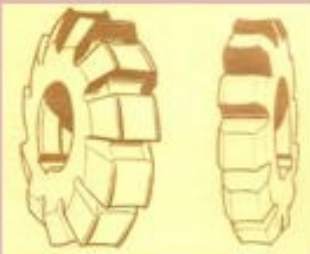

<p><b>UNI 3901-DIN 884</b> Esecuzione N,D,T Frese cilindriche a denti elicoidali</p> 	<p><b>UNI 3901-DIN884-</b> (Con rompitruccoli) Frese cilindriche a denti elicoidali</p> 	<p><b>UNI 3902 - DIN 1892</b> Esecuzione N Frese cilindriche accoppiate a denti elicoidali</p> 
<p><b>UNI 3903-DIN1880</b> Esecuzione N,D,T Frese cilindrico-frontali a denti elicoidali</p> 	<p><b>UNI 3903-DIN 1880</b> (Con rompitruccoli) Frese cilindrico-frontali a denti elicoidali</p> 	<p><b>UNI 3904</b> (Tipo A=<math>D_x</math> - Tipo B=<math>Sin</math>) Frese a disco a 2 tagli a denti elicoidali</p> 
<p><b>UNI3905-DIN885</b> Esecuzione N,D,T Frese a disco a 3 tagli a denti alternati (tipo A)</p> 	<p><b>UNI3905-DIN 885</b> Esecuzione D Frese a disco a 3 tagli a denti dritti (Tipo B)</p> 	<p><b>UNI 3906-DIN1891</b> (Tipo A,B,C) Frese a disco a 3 tagli registrabili</p> 
<p><b>UNI 3907-DIN847</b> Esecuzione N Frese ad angolo simmetriche</p> 	<p><b>UNI 3908-DIN842</b> Esecuzione D Frese frontali ad angolo per guide di macchine utensili</p> 	<p><b>UNI 3009-DIN1823-</b> Tipi A e B Frese ad angolo per scanalature di utensili (A Piano conica- B Biconica)</p> 



<p><b>UNI 3910-DIN 1824 Esecuzione N,D,T</b>          Frese ad angolo per scanalature di utensili con denti a profilo costante.          UNI 3910: con enti fresati          DIN 1824: con denti spogliati          (Per scanalature dritte)</p> 	<p><b>UNI 3910-DIN 1824 Esecuzione N,D,T</b>          Frese ad angolo per scanalature di utensili con denti a profilo costante.          UNI 3910: con enti fresati          DIN 1824: con denti spogliati          (Per scanalature dritte)</p> 	<p><b>UNI 3912-DIN 844 Esecuzione N,D,T</b>          Frese cilindriche frontali con codolo cilindrico</p> 
<p><b>UNI 3912-DIN 844</b>          Frese cilindriche frontali con codolo cilindrico con rompitrucciolì</p> 	<p><b>UNI 3913-DIN 845 (Elica sinistra ed elica destra).</b> Frese cilindrico-frontali con cono Morse con dente</p> 	<p><b>UNI 3913-DIN 845 Esecuzione N,D,T</b>          Frese cilindrico-frontali con cono Morse con foro filettato</p> 
<p><b>UNI 3913-DIN 845 Esecuzione N,D,T</b>          Frese cilindrico-frontali con cono Morse con foro filettato con rompitrucciolì</p> 	<p><b>UNI 3914 - DIN 327 Esecuzione D</b>          Frese a 2 e 3 taglienti per cave con codolo cilindrico</p> 	<p><b>UNI 3915 - DIN 326 Esecuzione D</b>          Frese cilindriche a 2 taglienti per cave con cono Morse con dente</p> 
<p><b>UNI 3915 - DIN 326 Esecuzione D</b>          Frese cilindriche a 2 e 3 taglienti per cave con cono Morse con foro filettato</p> 	<p><b>UNI 3916 - DIN 850 Esecuzione D</b>          Frese per sedi di linguette americane</p> 	<p><b>UNI 1937-DIN 851-</b>          Frese per scanalature a T con codolo Morse. Taglienti elicoidali e dritti</p> 

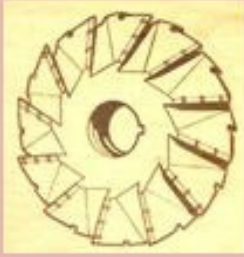




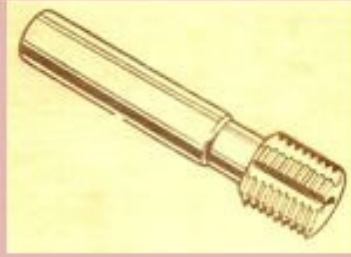
<p><b>UNI 3911-DIN 1833</b>  <i>Frese ad angolo con codolo cilindrico</i>  A: con conicità divergente  B: con conicità convergente</p> 	<p><b>DIN 1889</b>  <i>Frese cilindriche per stampi</i>  A: Senza raccordo sferico  B: con raccordo sferico</p> 	<p><b>DIN 1989</b>  <i>Frese coniche per stampi</i></p> 
<p><i>Frese modulari a disco per ruote dentate cilindriche (Tipo normale e tipo sgrassatore)</i></p> 	<p><i>Frese per arrotondare i denti delle ruote dentate (semplice e doppia)</i></p> 	<p><b>DIN 1990 Esecuzione D</b>  <i>Frese a disco per case di chiavetta</i></p> 
<p><b>UNI 4498 - DIN 856 Esecuzione N</b>  <i>Frese con profilo semicircolare convesso</i></p> 	<p><b>UNI 4499 - DIN 855 Esecuzione N</b>  <i>Frese con profilo semicircolare concavo</i></p> 	<p><b>UNI 4500 - DIN 6513 Esecuzione N</b>  <i>Frese con profilo a quarto di cerchio concavo</i></p> 
<p><b>DIN 849 Esecuzione D</b>  <i>Frese per chiavi fisse</i></p> 	<p><i>Frese per alberi scanalati UNI 220-223- (con profilo finito d'utensile o con profilo rettificato)</i></p> 	<p><i>Frese per ruote per catene a rulli (con profilo finito d'utensile o con profilo rettificato)</i></p> 



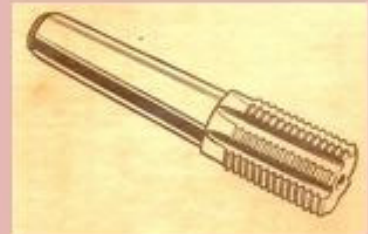
Frese a disco per filettature trapeziche e viti senza fine



**UNI 4650 – UNI 4651 – DIN 887**  
Frese a filettare con codolo cilindrico.  
Esecuzione D con spoglia rettificata



**UNI 4652 – UNI 4653 – DIN 888**  
Frese a filettare con codolo Morse  
Esecuzione D con spoglia rettificata



**UNI 4648 – UNI 4649 – DIN 852)**  
Frese a filettare con foro cilindrico.  
Esecuzione D, con spoglia rettificata.  
Con o senza incameratura

