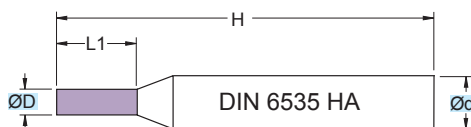


ST2201

$\varnothing D = 0,4 - 3$



RIVESTIM.
COATED
BLACK



90°

42
HRC



Microfresa in M.D.I. Micrograno
Gambo Cilindrico HA - Serie corta sec. DIN 6527

Micrograin HM Micro-mill
 Cylindrical Shank HA - DIN 6527 short Type

TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE	h10	h6

ART.	(mm)				
	$\varnothing D$	$\varnothing d$	L1	H	z
ST2201.040.N00	0,4	3,0	1,5	38	2
ST2201.050.N00	0,5	3,0	1,5	38	2
ST2201.060.N00	0,6	3,0	2,0	38	2
ST2201.070.N00	0,7	3,0	3,0	38	2
ST2201.080.N00	0,8	3,0	3,0	38	2
ST2201.090.N00	0,9	3,0	3,0	38	2
ST2201.100.N00	1,0	3,0	4,0	38	2
ST2201.110.N00	1,1	3,0	4,0	38	2
ST2201.120.N00	1,2	3,0	4,0	38	2
ST2201.130.N00	1,3	3,0	4,0	38	2
ST2201.140.N00	1,4	3,0	4,0	38	2
ST2201.150.N00	1,5	3,0	5,0	38	2
ST2201.160.N00	1,6	3,0	5,0	38	2
ST2201.180.N00	1,8	3,0	5,0	38	2
ST2201.200.N00	2,0	3,0	6,0	38	2
ST2201.250.N00	2,5	3,0	7,0	38	2
ST2201.300.N00	3,0	3,0	8,0	38	2

Applicazione - Application	MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73													(mm) ØD	(m/min) Vc	(mm) fz	(mm) ap	(mm) ae				
	P			M	K			N			S		H						G			
	ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTENSITICO STAINLESS STEEL, MART.	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL, AUST.	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	ALLUMINIO E SUE LEGHE ALUMINIUM	RAMB E SUE LEGHE COPPER	NON METALLICI PLASTICS	LEGHE RESIST. CALORE HIGH TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM						ACCIAIO TEMPRATO HARDENED STEEL	GRAFITE GRAPHITE		
			●													0,4+0,6	65-100	0,006	0,5xD	1xD		
			●														0,6+0,8	65-100	0,010	0,5xD	1xD	
			●														0,8+1,0	65-100	0,012	0,5xD	1xD	
			●														1,0+1,2	65-100	0,015	0,5xD	1xD	
			●														1,2+1,4	65-100	0,017	0,5xD	1xD	
			●														1,4+1,6	65-100	0,020	0,5xD	1xD	
			●														1,6+2,0	65-100	0,022	0,5xD	1xD	
			●														2,0+3,0	65-100	0,025	0,5xD	1xD	
					○												0,4+0,6	35-55	0,006	0,5xD	1xD	
				○												0,6+0,8	35-55	0,010	0,5xD	1xD		
				○												0,8+1,0	35-55	0,012	0,5xD	1xD		
				○												1,0+1,2	35-55	0,015	0,5xD	1xD		
				○												1,2+1,4	35-55	0,017	0,5xD	1xD		
				○												1,4+1,6	35-55	0,020	0,5xD	1xD		
				○												1,6+2,0	35-55	0,022	0,5xD	1xD		
				○												2,0+3,0	35-55	0,025	0,5xD	1xD		
					●											0,4+0,6	80-120	0,006	0,5xD	1xD		
					●											0,6+0,8	80-120	0,010	0,5xD	1xD		
					●											0,8+1,0	80-120	0,012	0,5xD	1xD		
					●											1,0+1,2	80-120	0,015	0,5xD	1xD		
					●											1,2+1,4	80-120	0,017	0,5xD	1xD		
					●											1,4+1,6	80-120	0,020	0,5xD	1xD		
					●											1,6+2,0	80-120	0,022	0,5xD	1xD		
					●											2,0+3,0	80-120	0,025	0,5xD	1xD		
								●								0,4+0,6	160-400	0,007	0,5xD	1xD		
								●								0,6+0,8	160-400	0,015	0,5xD	1xD		
								●								0,8+1,0	160-400	0,017	0,5xD	1xD		
								●								1,0+1,2	160-400	0,020	0,5xD	1xD		
								●								1,2+1,4	160-400	0,022	0,5xD	1xD		
								●								1,4+1,6	160-400	0,030	0,5xD	1xD		
								●								1,6+2,0	160-400	0,032	0,5xD	1xD		
								●								2,0+3,0	160-400	0,035	0,5xD	1xD		

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED

n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = mm AVANZAMENTO AL DENTE - TOOTH FEED

fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION

Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

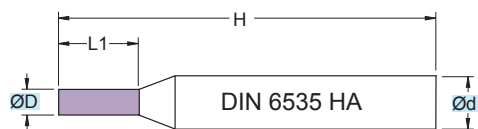
$$fn = fz \cdot z = \text{mm}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{mm/min}$$

STN2201

ØD = 0,4 - 3

NEW



90°

42
HRC



Microfresa in M.D.I. Micrograno
Gambo Cilindrico HA - Serie corta sec. DIN 6527

Micrograin HM Micro-mill
 Cylindrical Shank HA - DIN 6527 short Type

TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE	h10	h6

ART.	(mm)				
	ØD	Ød	L1	H	z
STN2201.040.N00	0,4	3,0	1,5	38	2
STN2201.050.N00	0,5	3,0	1,5	38	2
STN2201.060.N00	0,6	3,0	2,0	38	2
STN2201.070.N00	0,7	3,0	3,0	38	2
STN2201.080.N00	0,8	3,0	3,0	38	2
STN2201.090.N00	0,9	3,0	3,0	38	2
STN2201.100.N00	1,0	3,0	4,0	38	2
STN2201.110.N00	1,1	3,0	4,0	38	2
STN2201.120.N00	1,2	3,0	4,0	38	2
STN2201.130.N00	1,3	3,0	4,0	38	2
STN2201.140.N00	1,4	3,0	4,0	38	2
STN2201.150.N00	1,5	3,0	5,0	38	2
STN2201.160.N00	1,6	3,0	5,0	38	2
STN2201.180.N00	1,8	3,0	5,0	38	2
STN2201.200.N00	2,0	3,0	6,0	38	2
STN2201.250.N00	2,5	3,0	7,0	38	2
STN2201.300.N00	3,0	3,0	8,0	38	2

Applicazione - Application		MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73																			
		P				M	K			N			S		H	G	(mm)	(m/min)	(mm)	(mm)	(mm)
		ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTENSITICO STAINLESS STEEL MART.	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL AUST.	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	ALLUMINIO E SUE LEGHE ALUMINIUM	RAMB. E SUE LEGHE COPPER	NON METALLICI PLASTICS	LEGHE RESIST. CALORE HIGH TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM	ACCIAIO TEMPRATO HARDENED STEEL	GRAFITE GRAPHITE	ØD	Vc	fz	ap	ae
			●												0,4+0,6	50-80	0,006	0,5xD	1xD		
			●													0,6+0,8	50-80	0,010	0,5xD	1xD	
			●													0,8+1,0	50-80	0,012	0,5xD	1xD	
			●													1,0+1,2	50-80	0,015	0,5xD	1xD	
			●													1,2+1,4	50-80	0,017	0,5xD	1xD	
			●													1,4+1,6	50-80	0,020	0,5xD	1xD	
			●													1,6+2,0	50-80	0,022	0,5xD	1xD	
			●													2,0+3,0	50-80	0,025	0,5xD	1xD	
					○										0,4+0,6	25-45	0,006	0,5xD	1xD		
					○										0,6+0,8	25-45	0,010	0,5xD	1xD		
					○										0,8+1,0	25-45	0,012	0,5xD	1xD		
					○										1,0+1,2	25-45	0,015	0,5xD	1xD		
					○										1,2+1,4	25-45	0,017	0,5xD	1xD		
					○										1,4+1,6	25-45	0,020	0,5xD	1xD		
					○										1,6+2,0	25-45	0,022	0,5xD	1xD		
					○										2,0+3,0	25-45	0,025	0,5xD	1xD		
						●									0,4+0,6	65-95	0,006	0,5xD	1xD		
						●									0,6+0,8	65-95	0,010	0,5xD	1xD		
						●									0,8+1,0	65-95	0,012	0,5xD	1xD		
						●									1,0+1,2	65-95	0,015	0,5xD	1xD		
						●									1,2+1,4	65-95	0,017	0,5xD	1xD		
						●									1,4+1,6	65-95	0,020	0,5xD	1xD		
						●									1,6+2,0	65-95	0,022	0,5xD	1xD		
						●									2,0+3,0	65-95	0,025	0,5xD	1xD		
								●							0,4+0,6	130-320	0,007	0,5xD	1xD		
								●							0,6+0,8	130-320	0,015	0,5xD	1xD		
								●							0,8+1,0	130-320	0,017	0,5xD	1xD		
								●							1,0+1,2	130-320	0,020	0,5xD	1xD		
								●							1,2+1,4	130-320	0,022	0,5xD	1xD		
								●							1,4+1,6	130-320	0,030	0,5xD	1xD		
								●							1,6+2,0	130-320	0,032	0,5xD	1xD		
								●							2,0+3,0	130-320	0,035	0,5xD	1xD		

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

- Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED
- n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS
- fz = mm AVANZAMENTO AL DENTE - TOOTH FEED
- fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION
- Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

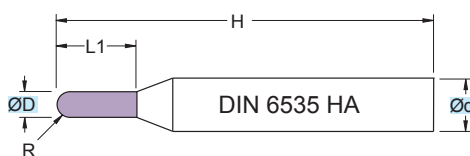
$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{mm}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{mm/min}$$

ST2205

$\varnothing D = 0,4 - 3$



Microfresa in M.D.I. Micrograno
Gambo cilindrico HA - Serie corta sec. DIN 6527

Micrograin HM Micro-mill
 Cylindrical Shank HA - DIN 6527 short Type

TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE	h10	h6

RIVESTIM.
 COATED
BLACK



R

42
 HRC



ART.	(mm)					
	$\varnothing D$	$\varnothing d$	L1	H	R	z
ST2205.040.S020	0,4	3,0	1,5	38	0,20	2
ST2205.050.S025	0,5	3,0	1,5	38	0,25	2
ST2205.060.S030	0,6	3,0	2,0	38	0,30	2
ST2205.070.S035	0,7	3,0	3,0	38	0,35	2
ST2205.080.S040	0,8	3,0	3,0	38	0,40	2
ST2205.090.S045	0,9	3,0	3,0	38	0,45	2
ST2205.100.S050	1,0	3,0	4,0	38	0,50	2
ST2205.110.S055	1,1	3,0	4,0	38	0,55	2
ST2205.120.S060	1,2	3,0	4,0	38	0,60	2
ST2205.130.S065	1,3	3,0	4,0	38	0,65	2
ST2205.140.S070	1,4	3,0	4,0	38	0,70	2
ST2205.150.S075	1,5	3,0	5,0	38	0,75	2
ST2205.160.S080	1,6	3,0	5,0	38	0,80	2
ST2205.180.S090	1,8	3,0	5,0	38	0,90	2
ST2205.200.S100	2,0	3,0	6,0	38	1,00	2
ST2205.250.S125	2,5	3,0	7,0	38	1,25	2
ST2205.300.S150	3,0	3,0	8,0	38	1,50	2

--	--	--	--	--	--

Applicazione - Application	MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73													ØD	(m/min) Vc	(mm) fz	(mm) ap	(mm) ae				
	P			M	K			N			S	H	G									
	ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTENSITICO STAINLESS STEEL, MART.	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL, AUST.	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	ALLUMINIO E SUE LEGHE ALUMINIUM	RAMBE E SUE LEGHE COPPER	NON METALLICI PLASTICS	LEGHE RESIST. CALORE HIGH TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM						ACCIAIO TEMPRATO HARDENED STEEL	GRAFITE GRAPHITE		
			●														0,4+0,6	50-100	0,020	0,05xD	0,05xD	
			●															0,6+0,8	50-100	0,030	0,05xD	0,05xD
			●															0,8+1,0	50-100	0,040	0,05xD	0,05xD
			●															1,0+1,2	50-100	0,045	0,05xD	0,05xD
			●															1,2+1,4	50-100	0,050	0,05xD	0,05xD
			●															1,4+1,6	50-100	0,060	0,05xD	0,05xD
			●															1,6+2,0	50-100	0,070	0,05xD	0,05xD
			●															2,0+3,0	50-100	0,080	0,05xD	0,05xD
					○													0,4+0,6	20-40	0,020	0,05xD	0,05xD
					○													0,6+0,8	20-40	0,030	0,05xD	0,05xD
					○													0,8+1,0	20-40	0,040	0,05xD	0,05xD
					○													1,0+1,2	20-40	0,045	0,05xD	0,05xD
					○													1,2+1,4	20-40	0,050	0,05xD	0,05xD
					○													1,4+1,6	20-40	0,060	0,05xD	0,05xD
					○													1,6+2,0	20-40	0,070	0,05xD	0,05xD
					○													2,0+3,0	20-40	0,080	0,05xD	0,05xD
						●												0,4+0,6	70-110	0,020	0,05xD	0,05xD
						●												0,6+0,8	70-110	0,035	0,05xD	0,05xD
						●												0,8+1,0	70-110	0,050	0,05xD	0,05xD
						●												1,0+1,2	70-110	0,060	0,05xD	0,05xD
						●												1,2+1,4	70-110	0,070	0,05xD	0,05xD
						●												1,4+1,6	70-110	0,080	0,05xD	0,05xD
						●												1,6+2,0	70-110	0,090	0,05xD	0,05xD
						●												2,0+3,0	70-110	0,100	0,05xD	0,05xD
									○									0,4+0,6	150-300	0,020	0,05xD	0,05xD
								○									0,6+0,8	150-300	0,040	0,05xD	0,05xD	
								○									0,8+1,0	150-300	0,060	0,05xD	0,05xD	
								○									1,0+1,2	150-300	0,080	0,05xD	0,05xD	
								○									1,2+1,4	150-300	0,095	0,05xD	0,05xD	
								○									1,4+1,6	150-300	0,110	0,05xD	0,05xD	
								○									1,6+2,0	150-300	0,130	0,05xD	0,05xD	
								○									2,0+3,0	150-300	0,150	0,05xD	0,05xD	

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFÖHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED

n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = mm AVANZAMENTO AL DENTE -TOOTH FEED

fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION

Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\text{ØD} \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

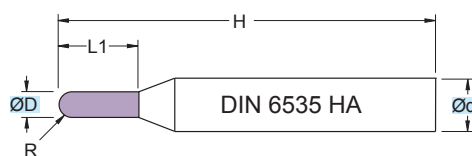
$$fn = fz \cdot z = \text{mm}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{mm/min}$$

STN2205

ØD = 0,4 - 3

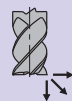


NEW



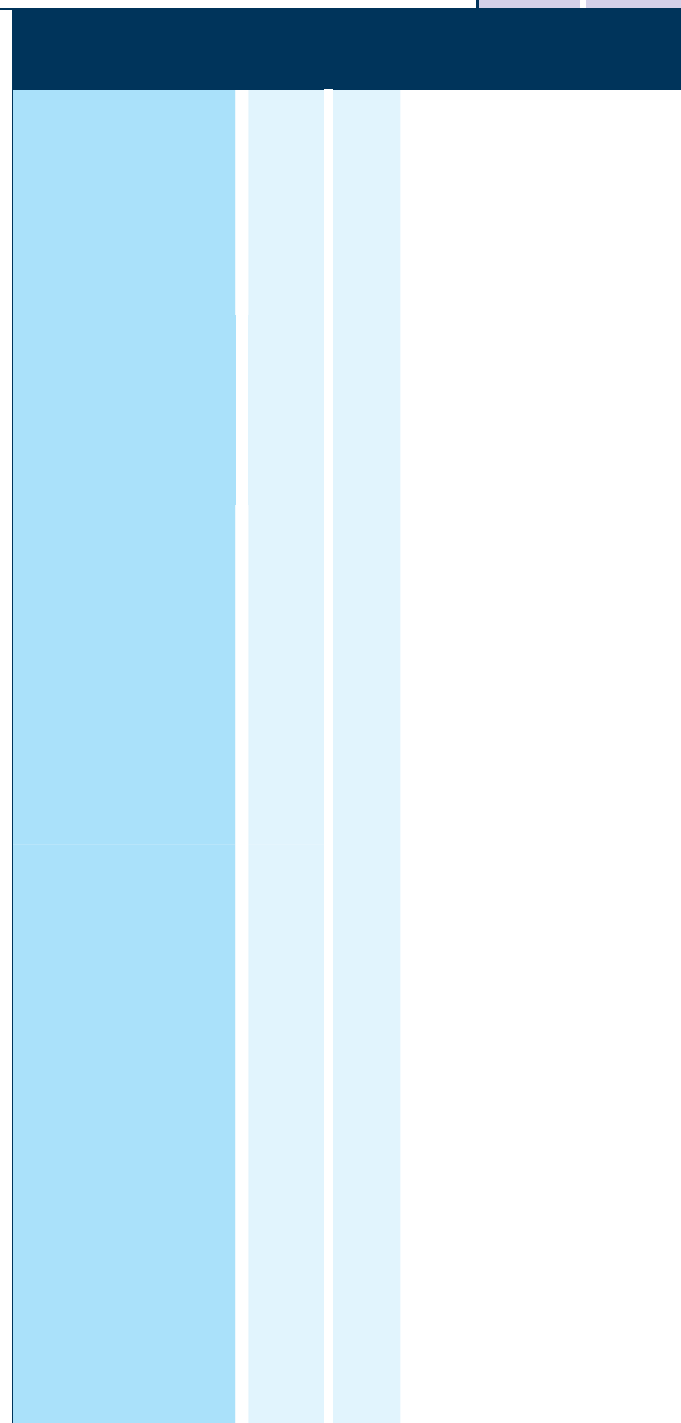
Microfresa in M.D.I. Micrograno
Gambo cilindrico HA - Serie corta sec. DIN 6527

Micrograin HM Micro-mill
 Cylindrical Shank HA - DIN 6527 short Type

TOLLERANZE	D	d
TOLLERANCE RANGE	h10	h6


 42 HRC


ART.	(mm)					
	ØD	Ød	L1	H	R	z
STN2205.040.N00	0,4	3,0	1,5	38	0,20	2
STN2205.050.N00	0,5	3,0	1,5	38	0,25	2
STN2205.060.N00	0,6	3,0	2,0	38	0,30	2
STN2205.070.N00	0,7	3,0	3,0	38	0,35	2
STN2205.080.N00	0,8	3,0	3,0	38	0,40	2
STN2205.090.N00	0,9	3,0	3,0	38	0,45	2
STN2205.100.N00	1,0	3,0	4,0	38	0,50	2
STN2205.110.N00	1,1	3,0	4,0	38	0,55	2
STN2205.120.N00	1,2	3,0	4,0	38	0,60	2
STN2205.130.N00	1,3	3,0	4,0	38	0,65	2
STN2205.140.N00	1,4	3,0	4,0	38	0,70	2
STN2205.150.N00	1,5	3,0	5,0	38	0,75	2
STN2205.160.N00	1,6	3,0	5,0	38	0,80	2
STN2205.180.N00	1,8	3,0	5,0	38	0,90	2
STN2205.200.N00	2,0	3,0	6,0	38	1,00	2
STN2205.250.N00	2,5	3,0	7,0	38	1,25	2
STN2205.300.N00	3,0	3,0	8,0	38	1,50	2



Applicazione - Application	MATERIALI - MATERIALS Pag. H 73													(mm) ØD	(m/min) Vc	(mm) fz	(mm) ap	(mm) ae				
	P			M		K			N			S							H	G		
	ACCIAIO NON LEGATO NOT ALLOY STEEL	ACCIAIO POCO LEGATO LOW ALLOY STEEL	ACCIAIO ALTO LEGATO ALLOY STEEL	INOX MARTENSITICO STAINLESS STEEL MART.	INOX AUST. DUPLEX STAINLESS STEEL AUST.	GHISA GRIGIA GREY CAST IRON	GHISA SFEROIDALE SPHEROIDAL GRAPHITE	GHISA MALLEABILE MALLEABLE CAST IRON	ALLUMINIO E SUE LEGHE ALUMINIUM	RAMME E SUE LEGHE COPPER	NON METALLICI PLASTICS	LEGHE RESIST. CALORE HIGH TEMP. ALLOY	TITANIO E SUE LEGHE TITANIUM						ACCIAIO TEMPRATO HARDENED STEEL	GRAFITE GRAPHITE		
			●														0,4+0,6	40-80	0,020	0,05xD	0,05xD	
			●															0,6+0,8	40-80	0,030	0,05xD	0,05xD
			●															0,8+1,0	40-80	0,040	0,05xD	0,05xD
			●															1,0+1,2	40-80	0,045	0,05xD	0,05xD
			●															1,2+1,4	40-80	0,050	0,05xD	0,05xD
			●															1,4+1,6	40-80	0,060	0,05xD	0,05xD
			●															1,6+2,0	40-80	0,070	0,05xD	0,05xD
			●															2,0+3,0	40-80	0,080	0,05xD	0,05xD
					○													0,4+0,6	15-35	0,020	0,05xD	0,05xD
					○													0,6+0,8	15-35	0,030	0,05xD	0,05xD
					○													0,8+1,0	15-35	0,040	0,05xD	0,05xD
					○													1,0+1,2	15-35	0,045	0,05xD	0,05xD
					○													1,2+1,4	15-35	0,050	0,05xD	0,05xD
					○													1,4+1,6	15-35	0,060	0,05xD	0,05xD
					○													1,6+2,0	15-35	0,070	0,05xD	0,05xD
					○													2,0+3,0	15-35	0,080	0,05xD	0,05xD
						●												0,4+0,6	55-90	0,020	0,05xD	0,05xD
						●												0,6+0,8	55-90	0,035	0,05xD	0,05xD
						●												0,8+1,0	55-90	0,050	0,05xD	0,05xD
						●												1,0+1,2	55-90	0,060	0,05xD	0,05xD
						●												1,2+1,4	55-90	0,070	0,05xD	0,05xD
						●												1,4+1,6	55-90	0,080	0,05xD	0,05xD
						●												1,6+2,0	55-90	0,090	0,05xD	0,05xD
						●												2,0+3,0	55-90	0,100	0,05xD	0,05xD
									○									0,4+0,6	120-250	0,020	0,05xD	0,05xD
								○									0,6+0,8	120-250	0,040	0,05xD	0,05xD	
								○									0,8+1,0	120-250	0,060	0,05xD	0,05xD	
								○									1,0+1,2	120-250	0,080	0,05xD	0,05xD	
								○									1,2+1,4	120-250	0,095	0,05xD	0,05xD	
								○									1,4+1,6	120-250	0,110	0,05xD	0,05xD	
								○									1,6+2,0	120-250	0,130	0,05xD	0,05xD	
								○									2,0+3,0	120-250	0,150	0,05xD	0,05xD	

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION
EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

Vc = m/min VELOCITÀ DI TAGLIO - CUTTING SPEED

n = giri/min (min⁻¹) NUMERO DI GIRI - NUMBER OF REVOLUTIONS

fz = mm AVANZAMENTO AL DENTE -TOOTH FEED

fn = mm AVANZAMENTO AL GIRO - FEED / REVOLUTION

Vf = mm/min VELOCITÀ DI AVANZAMENTO - FEED SPEED

$$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\varnothing D \cdot 3,14} = \text{giri/min (min}^{-1}\text{)}$$

$$fn = fz \cdot z = \text{mm}$$

$$Vf = fz \cdot z \cdot n = \text{mm/min}$$