

SISTEMA IDENTIFICATIVO ISO PER INSERTI DI FRESATURA
Tabella N. 51

 R	 V	 D	 C	 S	 T	 W	Ø CI		Simbolo ANSI
							mm	pollici	
-	06	04	-	03	06	02	3,97	5/32	1,20
-	08	05	04	04	08	L3	4,78	3/16	1,50
-	09	06	05	05	09	03	5,56	7/32	1,80
06**	-	-	-	-	-	-	6,00	0,236	
06°	11	07	06	06	11	04	6,35	1/4	2,00
07°	13	09	08	07	13	05	7,95	5/16	2,50
08°	-	-	-	-	-	-	8,00	0,315	
09°	16	11	09	09	16	06	9,525	3/8	3,00
10**	-	-	-	-	-	-	10,00	0,394	
12**	-	-	-	-	-	-	12,00	0,472	
12°	22	15	12	12	22	08	12,70	1/2	4,00
15°	27	19	16	15	27	10	15,875	5/8	5,00
16**	-	-	-	-	-	-	16,00	0,63	
19°	33	23	19	19	33	13	19,05	3/4	6,00
20**	-	-	-	-	-	-	20,00	0,787	
25**	-	-	-	-	-	-	25,00	0,984	
25°	44	31	25	25	44	17	25,40	1,00	8,00
31°	54	38	32	31	54	21	31,75	1 1/4	10,00
32**	-	-	-	-	-	-	32,00	1,26	

Simbolo della misura dell'inserto

* Designazione ANSI
Raggio = 00

** Designazione Metrica
Raggio = MO

ISO	mm	AISI	pollici
01	1.59	1	0.062
T1	1.98	1.2	0.078
02	2.38	1.5	0.094
03	3.18	2	0.125
T3	3.97	2.5	0.156
04	4.76	3	0.188
05	5.56	3.5	0.219
06	6.35	4	0.250
07	7.94	5	0.312
09	9.52	6	0.375
12	12.70	8	0.500

Simbolo dello spessore

16 04 16 PD S R

Simbolo configurazione angolo			
ISO	mm	pollici	AISI
00	Punta affilata		0
02	0.20	.008	0.5
04	0.40	.015	1
06	0.60	.032	2
12	1.2	.047	3
16	1.6	.062	4
20	2.0	.078	5
24	2.4	.094	6
28	2.078	.109	7
32	3.18	.125	8
	Inserto tondo		0

Simbolo per taglienti secondari			
Per inserti con taglienti secondari si usano 2 cifre			
1° = tagliente secondario	2° = angolo di spoglia secondario		
A	45°	A	3°
D	60°	B	5°
E	75°	C	7°
F	85°	D	15°
P	90°	E	20°
Z	speciale	F	25°
		G	30°
		N	0°
		P	11°

Condizione tagliente		
Forma	Levigatura	Simbolo
	Non levigato	F
	Con levigatura	E
	Smussato Non levigato	T
	Smussato Con levigatura	S

Direzione di taglio		
Forma	Mano	Simbolo
	DX	D
	SX	S
	Nessuna	N