

# SEH<sup>®</sup>

PRÄZISIONSWERKZEUGE



FRESE-FRASEN-END MILLS  
PUNTE-BOHRER-DRILLS  
01-2026

*Catalogo*  
*Katalog*  
*Catalogue*



**SEH**<sup>®</sup>  
PRÄZISIONSWERKZEUGE

SEH Präzisionswerkzeuge, affermato brand con presenza in Europa, opera nel settore della costruzione di frese, punte e alesatori in metallo duro integrale. Aspetto fondamentale dell'eccellenza qualitativa SEH è l'accurata selezione delle materie prime valutate secondo criteri di qualità, prestazioni e durata nel tempo. Gli utensili in metallo duro SEH si caratterizzano per la ricercata geometria di affilatura, che unita ai materiali di ultima generazione e abbinata alla continua evoluzione tecnologica, è da sempre impegnata sul fronte della qualità e dell'ampiamiento della gamma per soddisfare le esigenze delle industrie meccaniche. L'esperienza dello staff SEH EUROPA supportata da avanzatissime tecnologie, consente di ottenere risultati sempre all'altezza delle esigenze espresse dalla clientela. Tutto questo ci porta a desiderare di essere il Vostro riferimento tecnico nella fresatura e foratura integrale.

PUNTA cilindrica in MD, 4 FASI-5XD- I.K. -FORI H7

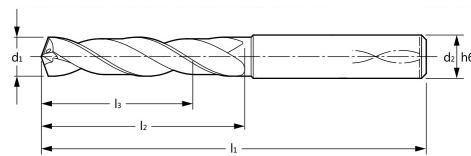
SEH412817

<b>HAK</b> DIN 6535	<b>2</b> TAGLI	<b>30°</b> ELICA	<b>PVD</b> COATING	<b>140°</b> AFF.
------------------------	-------------------	---------------------	-----------------------	---------------------



P	
M	
K	
N	
S	
H	

podrobné informace viz doporučené řezné podmínky



Ø	d1 m7 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	66	28	23	6,00
4,00	4,00	74	36	29	6,00
5,00	5,00	82	44	35	6,00
6,00	6,00	82	44	35	6,00
8,00	8,00	91	53	43	8,00
10,00	10,00	103	61	49	10,00
12,00	12,00	118	71	56	12,00
16,00	16,00	133	83	63	16,00
18,00	18,00	143	93	71	18,00
20,00	20,00	153	101	77	20,00

Misure decimali, disponibili nello stock tedesco, consegna 3-5 gg lavorativi

art.SEH412817

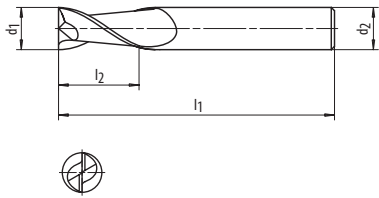
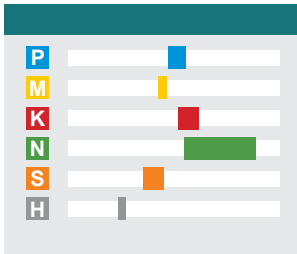
		Vc m/min	Fx Ø 3-6	Fx Ø 6-8	Fx Ø 8-10	Fx Ø 10-12	Fx Ø 12-16	Fx Ø 16-20
P	general steels <1000 N/mm	1,4 35-50	0,15	0,2	0,25	0,3	0,36	0,4
	case hardening steels <1000 N/mm	1,6 30-50	0,14	0,18	0,22	0,26	0,3	0,35
	heat treatable steels	1,8 25-35	0,12	0,15	0,2	0,24	0,3	0,35
K	cast iron <180 HB	3,1 30-70	0,22	0,28	0,34	0,38	0,44	0,5
	malleable cast iron	3,2 35-50	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45
	ductile cast iron	3,3 40-50	0,18	0,22	0,25	0,3	0,35	0,4
H	Acciai 40 -45HRC	7,1 15-25	0,06	0,9	0,1	0,12	0,14	0,16
	Acciai 48 -52 HRC	7,2 12-15	0,05	0,065	0,08	0,09	0,1	0,125

Solid carbide end mill, **DIN 6528**

Fresa cilindrica Z2 in MD, DIN 6528



**SEH422819**



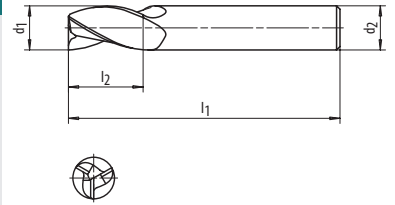
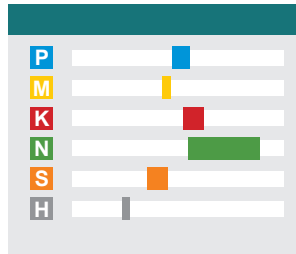
∅	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	32	8	-	2,00
3,00	3,00	32	12	-	3,00
4,00	4,00	50	8	-	4,00
5,00	5,00	50	10	-	5,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00
14,00	14,00	83	22	-	14,00
16,00	16,00	92	26	-	16,00
18,00	18,00	92	26	-	18,00
20,00	20,00	104	32	-	20,00

Solid carbide end mill, **DIN 6528**

Fresa cilindrica Z3 in MD, DIN 6528



**SEH422821**



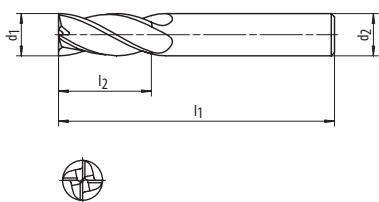
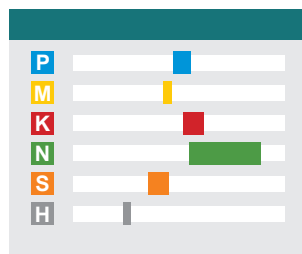
∅	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	32	8	-	2,00
3,00	3,00	32	12	-	3,00
4,00	4,00	50	8	-	4,00
5,00	5,00	50	10	-	5,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00
14,00	14,00	83	22	-	14,00
16,00	16,00	92	26	-	16,00
18,00	18,00	92	26	-	18,00
20,00	20,00	104	32	-	20,00

Solid carbide end mill, **DIN 6528**

Fresa cilindrica Z4 in MD, DIN 6528



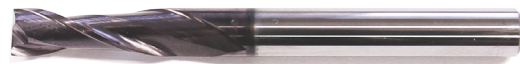
**SEH422825**



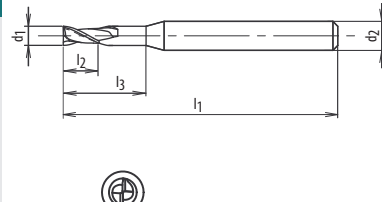
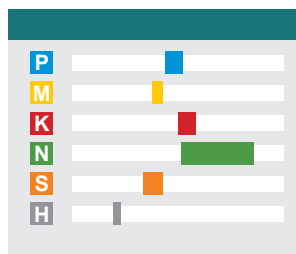
Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	32	8	-	2,00
3,00	3,00	32	12	-	3,00
4,00	4,00	50	11	-	4,00
5,00	5,00	50	13	-	5,00
6,00	6,00	57	13	-	6,00
8,00	8,00	63	19	-	8,00
10,00	10,00	72	22	-	10,00
12,00	12,00	83	26	-	12,00
14,00	14,00	83	26	-	14,00
16,00	16,00	92	32	-	16,00
18,00	18,00	92	32	-	18,00
20,00	20,00	104	38	-	20,00

Solid carbide end mill

Fresa cilindrica Z2 in MD - versione media



**SEH422857**



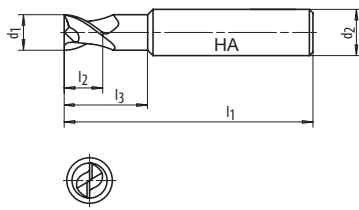
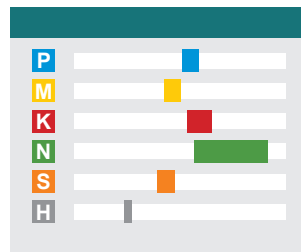
Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	57	9	13,00	6,00
4,00	4,00	57	12	15,00	6,00
5,00	5,00	62	15	22,00	6,00
6,00	6,00	62	18	-	6,00
8,00	8,00	68	24	-	8,00
10,00	10,00	80	30	-	10,00
12,00	12,00	93	36	-	12,00
16,00	16,00	108	48	-	16,00
20,00	20,00	126	60	-	20,00

Solid carbide end mill, **DIN 6527** - short type

Fresa cilindrica Z2 in MD, DIN 6527 - versione corta



**SEH422867**



Per informazioni dettagliate, consultare le condizioni di taglio consigliate.

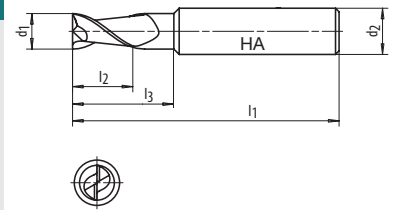
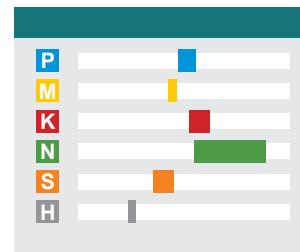
Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	50	3	4,50	6,00
3,00	3,00	50	4	6,00	6,00
4,00	4,00	54	5	12,00	6,00
5,00	5,00	54	6	14,00	6,00
6,00	6,00	54	7	-	6,00
7,00	7,00	58	8	18,00	8,00
8,00	8,00	58	9	-	8,00
9,00	9,00	66	10	22,00	10,00
10,00	10,00	66	11	-	10,00
12,00	12,00	73	12	-	12,00
14,00	14,00	75	14	-	14,00
16,00	16,00	82	16	-	16,00
20,00	20,00	92	20	-	20,00

Solid carbide end mill, **DIN 6527** - long type

Fresa cilindrica Z2 in MD, DIN 6527 - versione lunga



**SEH422860**



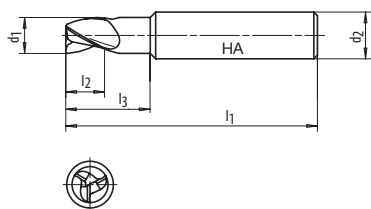
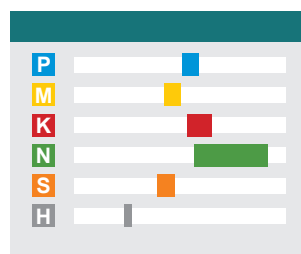
Per informazioni dettagliate, consultare le condizioni di taglio consigliate.

Ø	d1 h10 (*e8) (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00*	57	6	11,50	6,00
2,50	2,50	57	7	12,00	6,00
3,00	3,00*	57	7	13,00	6,00
3,50	3,50	57	7	14,00	6,00
4,00	4,00*	57	8	15,00	6,00
4,50	4,50	57	8	16,00	6,00
5,00	5,00*	57	10	17,00	6,00
5,50	5,50	57	10	18,00	6,00
6,00	6,00*	57	10	-	6,00
7,00	7,00	63	13	23,00	8,00
8,00	8,00*	63	16	-	8,00
10,00	10,00*	72	19	-	10,00
12,00	12,00*	83	22	-	12,00
14,00	14,00*	83	22	-	14,00
16,00	16,00*	92	26	-	16,00
20,00	20,00*	104	32	-	20,00

Solid carbide end mill, **DIN 6527** - short type  
Fresa cilindrica in MD, DIN 6527 - versione corta



**SEH422861**

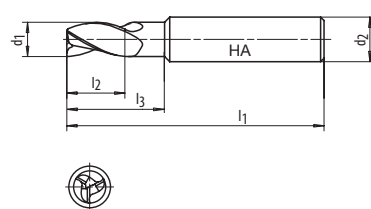
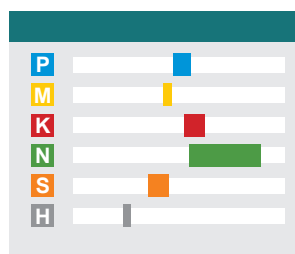


Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	50	3	4,50	6,00
3,00	3,00	50	4	6,00	6,00
4,00	4,00	54	5	12,00	6,00
5,00	5,00	54	6	14,00	6,00
6,00	6,00	54	7	-	6,00
7,00	7,00	58	8	18,00	8,00
8,00	8,00	58	9	-	8,00
9,00	9,00	66	10	22,00	10,00
10,00	10,00	66	11	-	10,00
12,00	12,00	73	12	-	12,00
14,00	14,00	75	14	-	14,00
16,00	16,00	82	16	-	16,00
20,00	20,00	92	20	-	20,00

Solid carbide end mill, **DIN 6527** - long type  
Fresa cilindrica in MD, DIN 6527 - versione lunga



**SEH422862**



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	57	6	11,50	6,00
2,50	2,50	57	7	12,00	6,00
3,00	3,00	57	7	13,00	6,00
3,50	3,50	57	7	14,00	6,00
4,00	4,00	57	8	15,00	6,00
4,50	4,50	57	8	16,00	6,00
5,00	5,00	57	10	17,00	6,00
5,50	5,50	57	10	18,00	6,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
7,00	7,00	63	13	23,00	8,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00
14,00	14,00	83	22	-	14,00
16,00	16,00	92	26	-	16,00
20,00	20,00	104	32	-	20,00

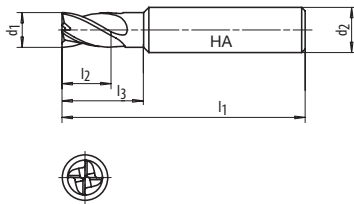
Solid carbide end mill, **DIN 6527** - short type  
Fresa cilindrica in MD, DIN 6527 - versione corta



**SEH422863**

<b>HA</b> DIN 6535	<b>4</b> TAGLI	<b>30°</b> ELICA	<b>PVD</b> COATING
-----------------------	-------------------	---------------------	-----------------------

P	
M	
K	
N	
S	
H	



∅	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	50	4	4,50	6,00
3,00	3,00	50	5	6,00	6,00
4,00	4,00	54	8	12,00	6,00
5,00	5,00	54	9	14,00	6,00
6,00	6,00	54	10	-	6,00
7,00	7,00	58	11	18,00	8,00
8,00	8,00	58	12	-	8,00
9,00	9,00	66	13	22,00	10,00
10,00	10,00	66	14	-	10,00
12,00	12,00	73	16	-	12,00
14,00	14,00	75	18	-	14,00
16,00	16,00	82	22	-	16,00
20,00	20,00	92	26	-	20,00

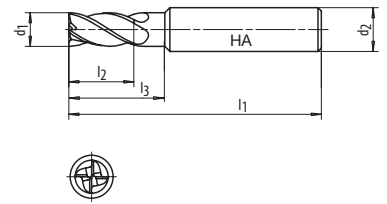
Solid carbide end mill, **DIN 6527** - long type  
Fresa cilindrica in MD, DIN 6527 - versione lunga



**SEH422864**

<b>HA</b>	<b>4</b> TAGLI	<b>30°</b> ELICA	<b>PVD</b> COATING
-----------	-------------------	---------------------	-----------------------

P	
M	
K	
N	
S	
H	



∅	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	57	6	11,50	6,00
2,50	2,50	57	7	12,00	6,00
3,00	3,00	57	7	13,00	6,00
3,50	3,50	57	7	14,00	6,00
4,00	4,00	57	8	15,00	6,00
4,50	4,50	57	8	16,00	6,00
5,00	5,00	57	10	17,00	6,00
5,50	5,50	57	10	18,00	6,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
7,00	7,00	63	13	23,00	8,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00
14,00	14,00	83	22	-	14,00
16,00	16,00	92	26	-	16,00
20,00	20,00	104	32	-	20,00

Solid carbide end mill  
Fresa cilindrica Z3 in MD, versione media

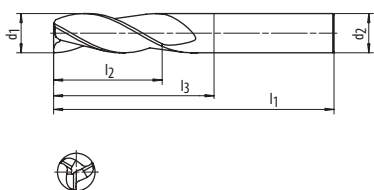


SEH422858



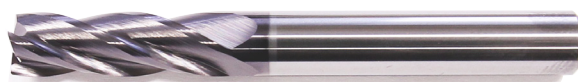
řezná rychlost

P	
M	
K	
N	
S	
H	



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	57	9	13,00	6,00
4,00	4,00	57	12	15,00	6,00
6,00	6,00	62	18	-	6,00
8,00	8,00	68	24	-	8,00
10,00	10,00	80	30	-	10,00
12,00	12,00	93	36	-	12,00
16,00	16,00	108	48	-	16,00
20,00	20,00	126	60	-	20,00

Solid carbide end mill  
Fresa cilindrica Z4 in MD, versione media

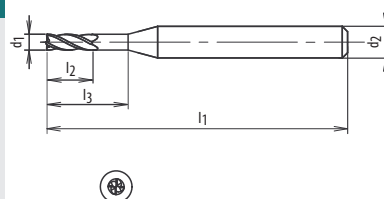


SEH422887



řezná rychlost

P	
M	
K	
N	
S	
H	



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	57	9	13,00	6,00
4,00	4,00	57	12	15,00	6,00
5,00	5,00	62	15	22,00	6,00
6,00	6,00	62	18	-	6,00
8,00	8,00	68	24	-	8,00
10,00	10,00	80	30	-	10,00
12,00	12,00	93	36	-	12,00
16,00	16,00	108	48	-	16,00
20,00	20,00	126	60	-	20,00

Solid carbide multi-blade end mill, DIN 6527 - long type  
Fresa cilindrica Z6/8 in MD, DIN 6527 - versione lunga

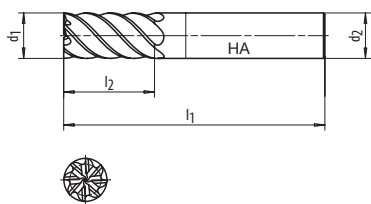


SEH422826



řezná rychlost

P	
M	
K	
N	
S	
H	



Ø	počet břitů	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
6,00	6	6,00	57	13	-	6,00
8,00	6	8,00	63	19	-	8,00
10,00	6	10,00	72	22	-	10,00
12,00	6	12,00	83	26	-	12,00
16,00	6	16,00	92	32	-	16,00
20,00	8	20,00	104	38	-	20,00

Solid carbide profile multi-blade end mill, DIN 6527 - long type  
Fresa cilindrica Z4/6 in MD, DIN 6527 - versione lunga

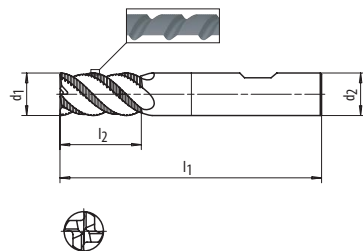


SEH422846



řezná rychlost

P	
M	
K	
N	
S	
H	



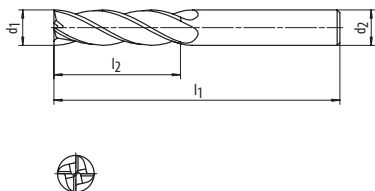
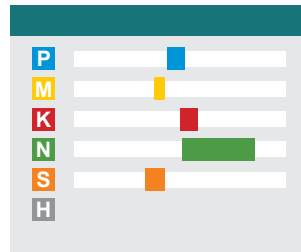
Ø	počet břitů	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
6,00	4	6,00	57	13	-	6,00
8,00	4	8,00	63	19	-	8,00
10,00	4	10,00	72	22	-	10,00
12,00	4	12,00	83	26	-	12,00
16,00	6	16,00	92	32	-	16,00
20,00	6	20,00	104	38	-	20,00

Solid carbide end mill

Fresa cilindrica Z4 in MD, - versione ex-lunga



SEH422816



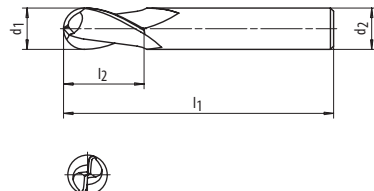
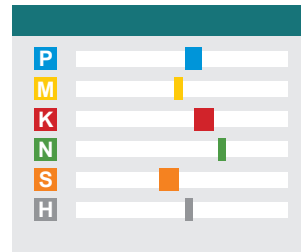
Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	75	20	-	3,00
4,00	4,00	75	25	-	4,00
5,00	5,00	75	30	-	5,00
6,00	6,00	75	30	-	6,00
8,00	8,00	100	40	-	8,00
10,00	10,00	100	40	-	10,00
12,00	12,00	150	45	-	12,00
16,00	16,00	150	65	-	16,00

Solid carbide ball nose end mill, DIN 6527 - long type

Fresa cil. raggiata Z2 in MD, DIN 6528



SEH422838



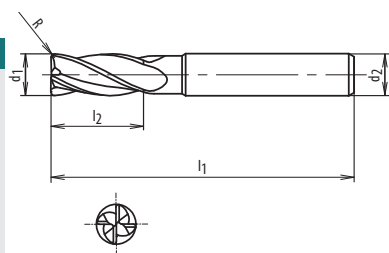
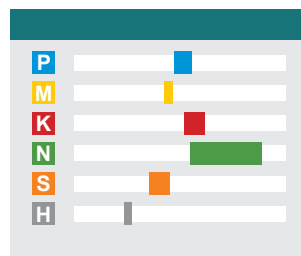
Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	32	6	-	2,00
3,00	3,00	32	7	-	3,00
4,00	4,00	50	8	-	4,00
5,00	5,00	50	10	-	5,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00

Solid carbide torus end mill

Fresa cil. torica Z4 in MD



SEH322897



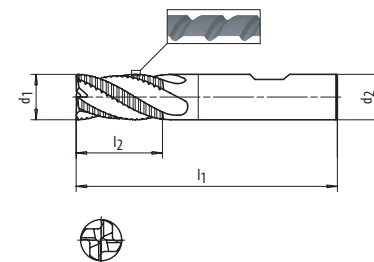
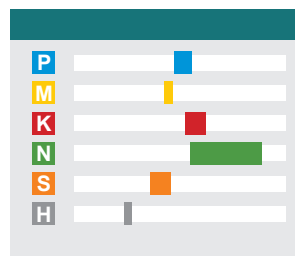
Ø	R	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	0,5	4	50	6	4
3,00	0,5	4	50	8	3
4,00	0,5	5	50	10	4
6,00	0,5	5	50	15	6
6,00	1,0	5	75	24	6
8,00	0,5	6	75	20	8
8,00	1,0	6	75	25	8
10,00	0,5	10	75	25	10
10,00	1,0	10	75	30	10
12,00	1,0	12	75	30	12
12,00	2,0	12	75	30	12

Solid carbide profile end mill

Fresa cil. Sgrossare Z4 in MD



SEH422818



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	d2 h6 (mm)
6,00	6,00	57	13	6,00
8,00	8,00	63	19	8,00
10,00	10,00	72	22	10,00
12,00	12,00	83	26	12,00
16,00	16,00	92	32	16,00
20,00	20,00	104	38	20,00

ERRECI SRL  
Condizioni generali di vendita

- **Resa Franco nostro magazzino in Italia-**  
La merce viaggia sempre a rischio e pericolo dell'acquirente (committente) anche se spedita in porto franco. Decliniamo pertanto qualsiasi responsabilità per furti, smarrimenti, ritardi, mancato recapito o sottrazioni nel corso del trasporto.
- **Sostituzione per errata ordinazione, saranno previa autorizzazione, accettati con una decurtazione del 10%.**
- **Consegna Il materiale indicato nel nostro catalogo e listino è generalmente disponibile a magazzino. In qualunque caso le consegne concordate non possono risultare vincolanti e pertanto eventuali ritardi non potranno costituire causa di annullamento dell'ordine o di qualsiasi rivalsa.**
- **Imballo Gratuito, particolari richieste verranno addebitate al costo.**
- **Prezzi I prezzi indicati si riferiscono alla data di accettazione dell'ordine e non sono impegnativi. Ci riserviamo di modificare i prezzi all 'atto della fatturazione, applicando gli aumenti in vigore alla data di consegna delle merci.**
- **Reclami Non si accettano reclami se pervenuti dopo otto giorni dal ricevimento del materiale. In qualunque caso dovranno essere inoltrati per iscritto. Si risponde della qualità e delle tolleranze degli utensili, e non del lavoro che con essi viene eseguito o controllato. Eventuali difetti di materiale e costruzioni, ci obbligano unicamente a sostituire i pezzi difettosi forniti. Non può pertanto essere richiesto alcun tipo d' indennizzo da parte del cliente.**
- **Fatturazione Per esigenze contabili, nel corso del mese non potranno essere effettuate forniture il cui importo risulti inferiore 260 € +IVA.**
- **Pagamenti I pagamenti devono essere intestati personalmente alla nostra società ed avvenire nei termini convenuti. Sarà nostra facoltà addebitare, in caso di ritardo, una penale al tasso bancario per il periodo dalla scadenza convenuta alla data di effettivo incasso.**
- **Foro Per ogni eventuale controversia, viene riconosciuta l'esclusiva competenza del foro di MONZA.**

**Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche tecniche agli utensili inseriti nel catalogo.  
Tutti i prodotti a norme DIN possono essere forniti con dimensioni lievemente differenti da quelle stampate a catalogo, corrispondendo comunque alle norme DIN.**

Col prendere possesso della merce, l'acquirente accetta incondizionatamente tutte le condizioni generali di vendita.

In vigore dal 01 Gennaio 2024

A background graphic consisting of a network of light gray lines connecting various circular nodes of different sizes, creating a web-like structure. The nodes are scattered across the upper and middle portions of the page.

Distributore **SEH** per l'Italia:  
Erreci srl  
20873 Cavenago Brianza - MB - Italy  
T. +39 0295339750  
F. +39 0236640384  
info@errecimp.it  
www.errecimp.it  
www.erreci.srl