

FRESE ROTATIVE HARTMETALL INCROCIATE



Figura 1



Figura 2



Figura 3



Figura 4



Figura 5



Figura 6

Figura	Forma	Ø	Lunghezza Testa	Art.
1	zya	12 mm	25 mm	F2665 131 012
1	zya	8 mm	20 mm	F2665 131 008
1	zya	6 mm	16 mm	F2665 131 006
1	zya	10 mm	20 mm	F2665 131 010
2	zyas	8 mm	20 mm	F2665 131 108
2	zyas	12 mm	25 mm	F2665 131 112
2	zyas	6 mm	16 mm	F2665 131 106
2	zyas	10 mm	20 mm	F2665 131 110
3	wrc	8 mm	20 mm	F2665 131 308
3	wrc	6 mm	16 mm	F2665 131 306
3	wrc	12 mm	25 mm	F2665 131 312
3	wrc	10 mm	20 mm	F2665 131 310
4	kud	8 mm	7 mm	F2665 131 408
4	kud	6 mm	5 mm	F2665 131 406
4	kud	10 mm	9 mm	F2665 131 410
4	kud	12 mm	11 mm	F2665 131 412
5	rbf	12 mm	25 mm	F2665 131 612
5	rbf	8 mm	18 mm	F2665 131 608
5	rbf	10 mm	20 mm	F2665 131 610
5	rbf	6 mm	18 mm	F2665 131 606
6	spg	10 mm	20 mm	F2665 131 710
6	spg	6 mm	16 mm	F2665 131 706
6	spg	8 mm	20 mm	F2665 131 708
6	spg	12 mm	25 mm	F2665 131 712

Fresa in carburo Hartmetall - FORMA 6

- Grazie alla sua dentatura "incrociata", anche con i materiali più duri e sulle saldature si ottengono superfici lisce
- L'innovativa e robusta dentatura minimizza la rottura dei denti e la rottura della testa
- Ø gambo: 6 mm
- Velocità di taglio su acciaio: 450 - 600 m/min
- velocità di taglio su inox: 250 - 350 m/min
- Utilizzato per applicazioni versatili nel campo della lavorazione dei metalli, in particolar modo per lavori gravosi su cantieri navali, fonderie e carpenteria metallica
- Per eliminazione di bave di fonderia e di cordono di saldatura, smussatura di bordi, lavorazioni superficiali, ecc.

