

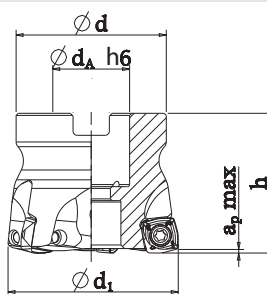
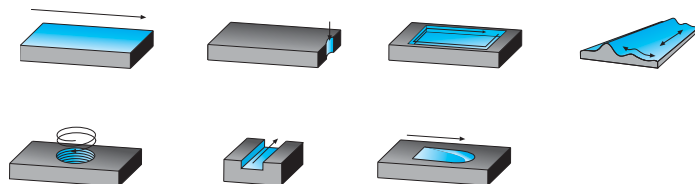


## Fresa ad inserti per alti avanzamenti con attacco a manicotto

Fresa ad inserti per alti avanzamenti con attacco a manicotto, corpo della fresa

**con passaggio interno del lubrorefrigerante.**

Utilizzabile per esecuzione di: fresatura frontale, ad angolo, elicoidale, a tuffo, di profili, di tasche e di cave.



| Codice     | € | Dimensioni |            |        |        |             |   |
|------------|---|------------|------------|--------|--------|-------------|---|
|            |   | d1 (mm)    | dA h6 (mm) | h (mm) | d (mm) | ap max (mm) | Z |
| A587050050 | € | 50         | 22         | 40     | 43     | 1           | 5 |

| Ricambi                  |            |            |
|--------------------------|------------|------------|
|                          |            |            |
| Inserto                  | Vite       | Giravite   |
| XDLX 10T308SR-HCM KTP230 | A919050010 | N202350150 |

Ricambi: vedi pag. 492/493/494.

| Codice     | € | Pz. | Foto | Denominazione     | Figura | Dimensioni (mm) |    |      |     |     | Classi metallo duro |       |           |        |        |        |         |     |        |       |
|------------|---|-----|------|-------------------|--------|-----------------|----|------|-----|-----|---------------------|-------|-----------|--------|--------|--------|---------|-----|--------|-------|
|            |   |     |      |                   |        | l               | d  | s    | d1  | r   | Non rivestiti       |       | Rivestiti |        |        |        |         |     | Cermet |       |
|            |   |     |      |                   |        |                 |    |      |     |     | NK 15               | NP 25 | RP 200    | RP 300 | RK 300 | RK 400 | KTP 230 | TIN | TIALN  | CX 55 |
| A934050525 | € | 10  |      | XDLX 10T308SR-HCM |        | -               | 10 | 3,97 | 4,4 | 0,5 |                     |       |           |        |        |        | ●       |     |        |       |

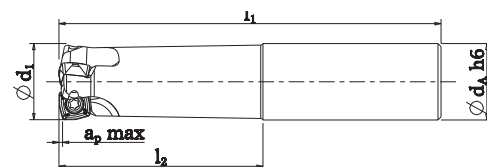
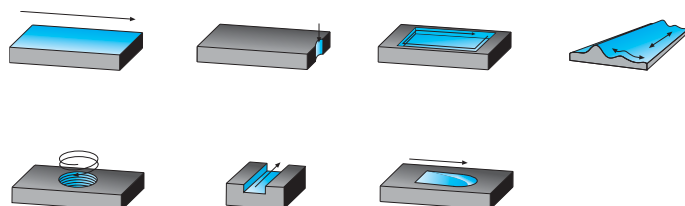
Tabella materiali e parametri di utilizzo consigliati vedi pag. 307/308/309/310/311/312/313/314/315.

## Fresa ad inserti per alti avanzamenti con codolo cilindrico

Fresa ad inserti per alti avanzamenti con codolo cilindrico e piano di trascinamento DIN 1835B,

corpo della fresa **con passaggio interno del lubrorefrigerante.**

Utilizzabile per esecuzione di: fresatura frontale, ad angolo, elicoidale, a tuffo, di profili, di tasche e di cave.



| Codice     | € | Dimensioni |            |         |         |             |   |
|------------|---|------------|------------|---------|---------|-------------|---|
|            |   | d1 (mm)    | dA h6 (mm) | l1 (mm) | l2 (mm) | ap max (mm) | Z |
| A587100025 | € | 25         | 25         | 225     | 50      | 1           | 3 |

| Ricambi                  |            |            |
|--------------------------|------------|------------|
|                          |            |            |
| Inserto                  | Vite       | Giravite   |
| XDLX 10T308SR-HCM KTP230 | A919050005 | N202350150 |

Ricambi: vedi pag. 492/493/494.

| Codice     | € | Pz. | Foto | Denominazione     | Figura | Dimensioni (mm) |    |      |     |     | Classi metallo duro |       |           |        |        |        |         |     |        |       |
|------------|---|-----|------|-------------------|--------|-----------------|----|------|-----|-----|---------------------|-------|-----------|--------|--------|--------|---------|-----|--------|-------|
|            |   |     |      |                   |        | l               | d  | s    | d1  | r   | Non rivestiti       |       | Rivestiti |        |        |        |         |     | Cermet |       |
|            |   |     |      |                   |        |                 |    |      |     |     | NK 15               | NP 25 | RP 200    | RP 300 | RK 300 | RK 400 | KTP 230 | TIN | TIALN  | CX 55 |
| A934050525 | € | 10  |      | XDLX 10T308SR-HCM |        | -               | 10 | 3,97 | 4,4 | 0,5 |                     |       |           |        |        |        | ●       |     |        |       |

Tabella materiali e parametri di utilizzo consigliati vedi pag. 307/308/309/310/311/312/313/314/315.