



Frese in metallo duro • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • **Frese ad inserti** • Ponte ad inserti •

Portainseri per filettare, troncare e scanalare • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati

◀ Pagina precedente

FRESE AD INSERTI

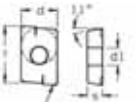
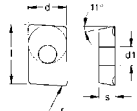
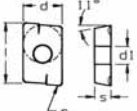
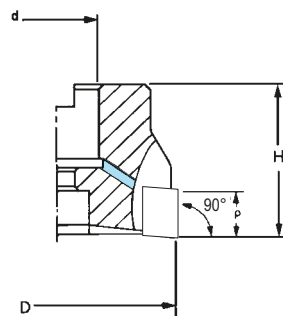
Codice € 			Foto	Denominazione	Figura	Dimensioni (mm)					Classi metallo duro										Cerne		
						l	d	s	d1	r	Non rivestiti		Rivestiti										
											NK 15	NP 25	RP 200	RP 300	RK 300	RK 400	KTP 230	TIN	TIALN	CX 55			
A930150540		◆ 10		APKT 1003 PDER-S		10,5	6,7	3,5	2,8	0,4				●									
A930151045		◆ 10		APKT 1003 PDER-S		10,5	6,7	3,5	2,8	0,4					●								
A930151550		◆ 10		APKT 1003 PDER-S		10,5	6,7	3,5	2,8	0,4						●							
A930170505		◆ 10		APKT 1003 PDFR-R04 ALU		10,5	6,7	3,5	2,8	0,4	●												
A930180555		◆ 10		APKT 1003 PDR-M		10,5	6,7	3,5	3,5	0,5								●					

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



Frese ad inserti per spallamenti a 90° con attacco a manicotto

Fresa ad inserti per spallamenti a 90° con attacco a manicotto, **con passaggio interno del lubrorefrigerante**, il passo a incremento asimmetrico permette rotazioni più regolari con buone prestazioni di taglio. Consigliato l'utilizzo su macchine stabili nelle fresature dal pieno.



Ricambi		
Inserto	Vite	Giravite
APKT 0602 APMX 0602	A910350007	A559250060

Ricambi: vedi pag. 492/493/494.

Codice	€	Dimensioni				
		D (mm)	d (mm)	H (mm)	p (mm)	Z
A580220032	---	32	16	40	5,2	8
A580220040	---	40	16	40	5,2	10
A580220050	---	50	22	40	5,2	11

Codice € 			Foto	Denominazione	Figura	Dimensioni (mm)					Classi metallo duro											
						l	d	s	d1	r	Non rivestiti		Rivestiti								Cerme	
											NK 15	NP 25	RP 200	RP 300	RK 300	RK 400	KTP 230	TIN	TIALN	CX 55		
A930150255		10		APKT 060204 PDTR-K		6,4	3,65	2,15	2	0,4												
A930190555		10		APMX 060210 MPH		6,3	3,65	2,15	2,05	1												

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