

COSTRUZIONE FRESE SALDOBRASATE



AFFILATURA PETTO

CARATTERISTICHE TECNICHE

↑ MAGGIORE RESISTENZA MECCANICA

Corpi in alluminio anodizzato per la massima resistenza meccanica ed ergonomia

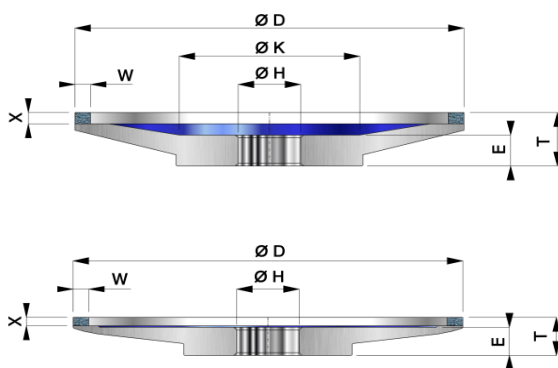
↑ MAGGIORI PERFORMANCES

Tempi di produzione ridotti al minimo, grazie all'impiego di leganti ad alte prestazioni

↑ MAGGIORE FINITURA

Lo studio dei leganti più idonei assicurano una perfetta tenuta del profilo e una finitura senza sorprese !

DIMENSIONI STANDARD



FORMA	Ø D	W	X
12A2 20°	125	5	4
12A2 20°	150	6	4
12A2 20°	175	6	4
12A2 20°	200	6	4
4A2	125	5	3
4A2	150	6	3
4A2	175	6	3
4A2	200	6	3

CONFIGURAZIONI DISPONIBILI

CONFIGURAZIONE	TAGLIENZA	DURATA	FINITURA
DIA 181 R24.1 configurazione per la massima asportazione			
DIA 64 R24.2 Configurazione per un buon bilanciamento tra durata e finitura			
DIA 46 R24.1 Massima finitura con una buona finitura e una taglienza discreta			
CBN 181 R23.4 configurazione per la massima asportazione			
CBN 126 R23.4 Configurazione per un buon bilanciamento tra durata e finitura			