



Frese in metallo duro • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti • Portainseri per filettare, troncatura e scanalatura • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti e sistemi

FRESE AD INSERTI

TKN Fresa ad inserti per spallamenti a 90°

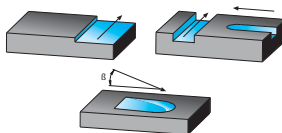
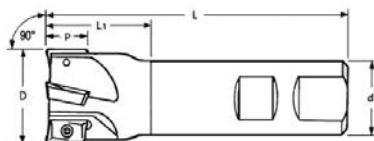
Fresa ad inserti per spallamenti a 90° con codolo cilindrico e piano di trascinamento DIN 1835B, corpo brunito. Consigliato l'utilizzo su macchine stabili nelle fresature dal pieno e in rampa.

Assortimento

A58018



A58018



Codice	€	Dimensioni						
		D (mm)	d (mm)	L (mm)	L1 (mm)	p (mm)	B (°)	Z
A580180016	◆	16	16	85	37	10	3,5	2
A580180020	◆	20	20	90	40	10	1,5	3
A580180025	◆	25	25	105	49	10	0,9	4

Ricambi		
Inserto	Vite	Giravite
APHT-APHX-APKT 1003	A910350015	A559250070

Ricambi: vedi pag. 523/524/525/526.

Codice	€	Assortimento di frese	
		Composto da	
A580189000	◆	1 fresa cod. A580180016 + 20 inserti APKT 1003 PDR-M cod. A930180555	
A580189005	◆	1 fresa cod. A580180020 + 20 inserti APKT 1003 PDR-M cod. A930180555	
A580189010	◆	1 fresa cod. A580180025 + 20 inserti APKT 1003 PDR-M cod. A930180555	

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	
A930050510	◆	10		APHT 100304 (INOX)		10,3	6,35	3,18	2,8	0,4	●											
A930050530	◆	10		APHT 100304 (INOX)		10,3	6,35	3,18	2,8	0,4												
A930050560	◆	10		APHT 100304 (INOX)		10,3	6,35	3,18	2,8	0,4												
A930100505	◆	10		APHX 1003 FR-ALU		10,3	6,35	3,18	2,8	0,4	●											
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	2,8	0,4												

Tabella materiali e parametri di utilizzo consigliati vedi pag. 329/330/331/332/333/334/335/336/337.