

0620 PUNTE PER SCOLPITRICE FONDO TONDO IN HW/Hc

HW/Hc CARVING BITS ROUND BOTTOM

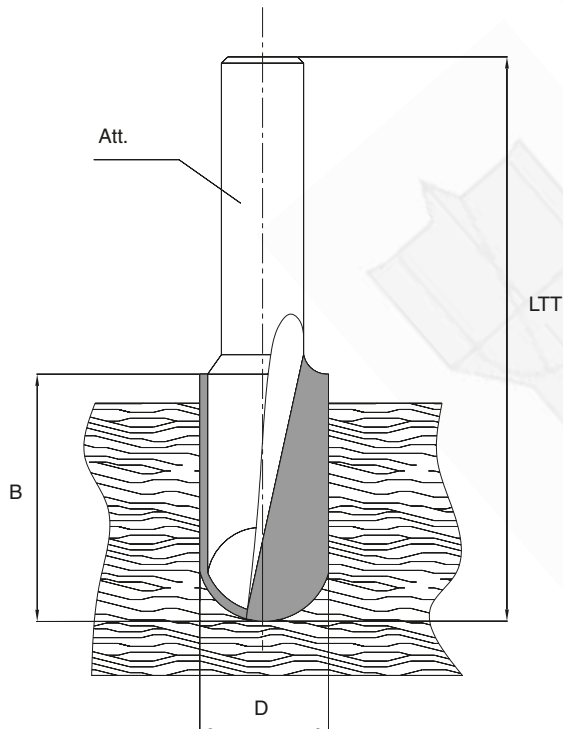
Z=1 / HW					
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
001	002	2	10	85	D=11x40
003	004	4	14	85	D=11x40
005	006	5	16	85	D=11x40
007	008	6	18	85	D=11x40
009	010	8	22	85	D=11x40
011	012	10	25	85	D=11x40
Z=2 / Hc					
Rot.Dx/RH	Rot.Sx/LH	D	B	LTT	Att.
Cod.	Cod.				
021	022	12	30	90	D=11x40
023	024	14	30	90	D=11x40
025	026	16	30	90	D=11x40
027	028	18	30	90	D=11x40
029	030	20	30	90	D=11x40
031	032	22	30	90	D=11x40
033	034	24	30	90	D=11x40

B = spessore in mm. - cutting height in mm. Att = attacco in mm. - shank in mm.
 LTT = lunghezza totale in mm. - total length in mm. Rot. = senso di rotazione - rotation sense
 D = diametro in mm. - diameter in mm. Z = numero dei taglienti - number of cutting edges

esecuzione attacco D=9 x 40 incremento 20% rispetto all'attacco D=11 x 40
 D=9 x 40 shank execution, 20% price increase with respect to D=11 x 40



6



CARATTERISTICHE TECNICHE

Punte con 1/2 taglienti assialmente inclinati con grande scarto sul dorso, per facilitare lo scarico del truciolo.

Fino al D=10 esecuzione in HW (HM integrale), dal D=12 in poi esecuzione in Hc (HM riportato).

Utensile adatto per la lavorazione di legni duri, abrasivi, incollati, plexiglass, alabastro.

IMPIEGO

SCOLPITRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Bits with 1/2 shear angle cutting edges, back grinding for easier chip clearance.

Up to D=10, HW (integral tungsten carbide) execution, from D=12 on, Hc (brazed tungsten carbide) execution. Tool suitable for hard, abrasive, glued wood, plexiglass, alabaster working.

APPLICATION

CARVING MACHINE