

0025 FRESE PER SMUSSI

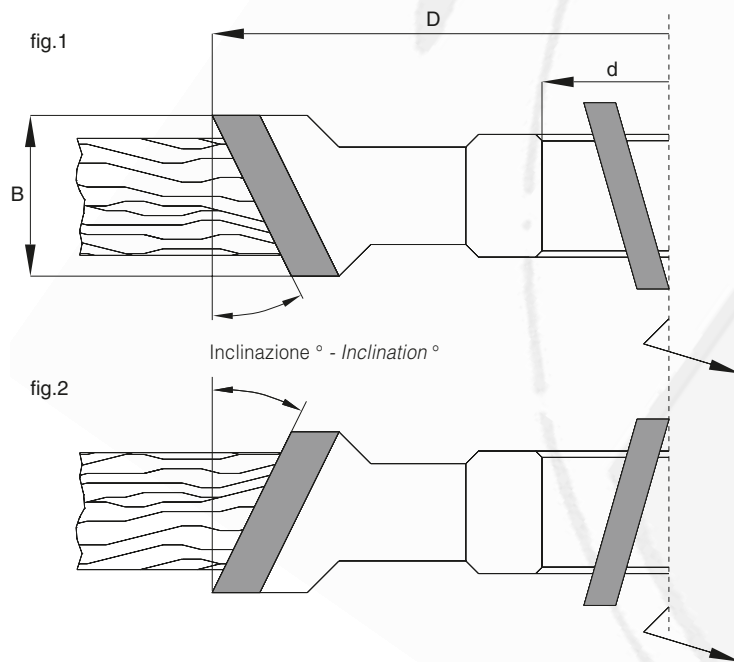
BEVEL CUTTERS

Z=4 / Hc - HS										
D ▶	60	80	100	120	140	160	180	200	250	300
B ▼	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
8	001	002	003	004	005	006	007	008	009	010
10	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020
12	021	022	023	024	025	026	027	028	029	030
15	031	032	033	034	035	036	037	038	039	040
20	041	042	043	044	045	046	047	048	049	050
25	051	052	053	054	055	056	057	058	059	060
30	061	062	063	064	065	066	067	068	069	070
35	071	072	073	074	075	076	077	078	079	080
40	081	082	083	084	085	086	087	088	089	090
45	091	092	093	094	095	096	097	098	099	100
50	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110

B = spessore in mm. - cutting height in mm. D = diametro in mm. - diameter in mm.
 d = foro in mm - bore in mm. Ri = rasanti - spurs
 Z = numero dei taglienti - number of cutting edges

Esecuzione frese: Z=2 sconto 20% For Z=2 execution, 20% discount
 Esecuzione frese: Z=3 sconto 10% For Z=3 execution, 10% discount
 Esecuzione frese: Z=3+3 Ri incremento 3% For Z=3+3 Ri execution, 3% price increase
 Esecuzione frese: Z=6 incremento 20% For Z=6 execution, 20% price increase

- SPECIFICARE IL MATERIALE Hc O HS NELL'ORDINE
- SPECIFY Hc OR HS EXECUTION WHEN ORDERING
- INDICARE IL SENSO DI ROTAZIONE E INCLINAZIONE (fig. 1 o fig. 2) NELL'ORDINE
- INDICATE ROTATION SENSE AND INCLINATION (fig. 1 o fig. 2) WHEN ORDERING



CARATTERISTICHE TECNICHE

Esecuzione con taglienti assialmente inclinati.
 Hc (HM riportato) per legni abrasivi, duri, teneri, incollati, MDF, multistrati e truciolari.
 HS (HSS) per legni teneri e duri non incollati.

IMPIEGO

SCORNICIATRICE, TOUPIE,
 CONTORNATRICE, SQUADRATRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Alternate shear cutting angle
 Hc (brazed tungsten carbide) execution for abrasive, hard, soft and glued woods, MDF, plywood and chipboard.
 HS (HSS) for all non-glued soft and hard woods.

APPLICATION

MOULDER, SPINDLE MOULDER,
 SHAPER, DOUBLE END TENONER