

PUNTE ELICOIDALI IN HW (HM integrale) CON ELICA POSITIVA E NEGATIVA

HW (integral tungsten carbide) HELICAL ROUTER BITS WITH POSITIVE AND NEGATIVE HELIX

0430



Z=1+1 / HW			
Cod.	D	B	LTT
001	6	17	60
002	6	27	60
003	8	22	80
004	8	32	80
005	10	32	80
006	10	42	100
007	12	42	100
008	12	52	100
009	16	52	100
Z=2+2 / HW			
Cod.	D	B	LTT
010	8	22	80
011	8	32	80
012	10	32	80
013	10	42	100
014	12	42	100
015	12	52	100
016	14	42	100
017	14	52	100
018	16	42	100
019	16	52	100
020	16	72	120
021	18	52	100
022	18	72	120
023	18	102	150
024	20	52	100
025	20	72	120

B = spessore in mm. - cutting height in mm. LTT = lunghezza totale in mm. - total length in mm.
 D = diametro in mm. - diameter in mm. Z = numero dei taglienti - number of cutting edges

CARATTERISTICHE TECNICHE

PER LAVORAZIONI DI FINITURA su pannelli, M.D.F., truciolare, nobilitati, impiallacciati

Esecuzione in HW (HM integrale).
 Principalmente indicata per eseguire lavorazioni di contornatura ad elevata velocità di avanzamento con ottima finitura del pannello su entrambi i lati perché l'elica positiva e negativa permette l'espulsione ottimizzata del truciolo sia sul lato inferiore che su quello superiore del pannello.

IMPIEGO

PANTOGRAFO

TECHNICAL SPECIFICATIONS

FOR FINISHING OPERATIONS on panels, M.D.F., chipboard, plywood
 HW (integral tungsten carbide) execution. Especially recommended for edging execution with an excellent surface quality at high advancing speed and an excellent finishing on both sides of panel.
 Positive and negative helix: it permits an excellent finishing on lower and upper sides of panel.

APPLICATION

ROUTER

