

LAME CIRCOLARI STANDARD ALLUMINIO e PVC DENTI RIPORTATI IN HM

Lame in HM per il taglio di profili in alluminio e pvc che possono essere fornite di qualsiasi dimensione anche silenziate sia per taglio positivo o negativo.

STANDARD ALUMINUM AND PVC CIRCULAR BLADES TEETS APPLIED IN HM

HM blades for cutting aluminum and pvc profiles that can be supplied of any size also silenced for positive or negative cutting.



D = Diametro esterno	(External diameter)
S = Spessore	(Thickness)
DF = Diametro foro	(Hole diameter)
N.d = Numero denti	(Number of teeth)

D=250, S=3.2, DF=30, N.d=80

D=300, S=3.4 DF=30, N.d=84

D=330, S=3.4 DF=30, N.d=84

D=350, S=3.6 DF=30, N.d=84

D=400, S=3.8 DF=30, N.d=96

D=420, S=4,0 DF=30, N.d=96

D=450, S=4,0 DF=30, N.d=112

D=500, S=4.2 DF=30, N.d=112

D=550, S=4.6, DF=30, N.d=120

D=600, S=4.8 DF=30, N.d=140

D=700, S=5,0 DF=30, N.d=200

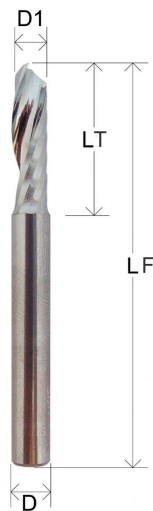
D=700, S=5,0 DF=35, N.d=200

FRESE MONOTAGLIENTE STANDARD PER ALLUMINIO

Frese in HM , HSS e TICN per pantografi ad avanzamento manuale o pantografi a CNC per la lavorazione di materiali non ferrosi come pvc, alluminio e leghe leggere o ferrosi come ferro, acciaio e acciaio inox.

STANDARD MONOTAGLIENT CUTTERS FOR ALUMINUM

Drills in HM, HSS and TICN for pantographs with manual feed or pantographs CNC machining for non-ferrous materials such as PVC, aluminum and light or ferrous alloys such as iron, steel and stainless steel.



d1=4, d=8, LF=80, LT=15

d1=5, d=8, LF=80, LT=15

d1=5, d=8, LF=80, LT=20/55

d1=5, d=8, LF=100, LT=20

d1=6, d=8, LF=80, LT=15

d1=8, d=8, LF=80, LT=15

d1=10, d=8, LF=100, LT=15

d1=5, d=10, LF=80, LT=15

d1=5, d=10, LF=80, LT=20/55

d1=8, d=10, LF=100, LT=15

d1=10, d=10, LF=100, LT=15

d1=10, d=10, LF=120, LT=15

d1=5, d=6, LF=60, LT=15

d1=6, d=6, LF=60, LT=15

d1=3, d=8, LF=80, LT=15

d1=8, d=8, LF=100, LT=15
d1=6, d=10, LF=80, LT=15
d1=5, d=10, LF=100, LT=15
d1=8, d=8, LF=120, LT=15
d1=5, d=8, LF=120, LT=14/35
d1=6, d=10, LF=100, LT=15
d1=6, d=8, LF=100, LT=15
d1=6, d=8, LF=80, LT=15/55
d1=5, d=8, LF=100, LT=15/55
d1=6, d=10, LF=100, LT=20/55

FRESE A DUE TAGLIENTI STANDARD PER ALLUMINIO
TOOLS AT TWO-CUTS STANDARD FOR ALUMINUM

d1=6, d=6, LF=68, LT=15
d1=8, d=8, LF=120, LT=35
d1=8, d=8, LF=100, LT=35
d1=10, d=10, LF=100, LT=35
d1=10, d=10, LF=120, LT=35

FRESE A DUE TAGLIENTI IN HM E TICN PER MATERIALI FERROSI E INOX
TOOLS AT TWO-CUTS IN HM AND TICN FOR FERROUS AND INOX MATERIALS

d1=10, d=10, LF=70, LT=22
d1=12, d=12, LF=75, LT=26
d1=3, d=3, LF=40, LT=10
d1=4, d=4, LF=40, LT=12
d1=5, d=5, LF=50, LT=14
d1=6, d=6, LF=50, LT=16
d1=8, d=8, LF=70, LT=19
d1=8, d=8, LF=100, LT=45
d1=10, d=10, LF=120, LT=50
d1=12, d=12, LF=100, LT=50

GRUPPI FRESA PER FRESATRICI / INTESTARICI

Frese in HM circolari a dente alternato o sagomato, già assemblati per tutti i profili di alluminio e pvc ,per qualsiasi marca di estrusori.

CUTTING GROUPS FOR MILLING MACHINES

Circular HM cutters with alternating or shaped tooth, already assembled for all profiles of aluminum and pvc, for any brand of extruders.

