

Frese per smussi

Chamfer end mills

Applicazioni / Application Impieghi universali, particolarmente raccomandate per lavorazioni di smussatura, sbavatura ed anche contornatura.

Materiale / Material Metallo duro micrograna ISO K20-K40

Norma / Norm Standard **Utensili Services**

Rivestimento / Coating HYPERCUT

Acciai	Acciai INOX	Ghise	Grafite	LLeggere	Non ferrosi	Titanio	HRSA	HRC < 54	HRC > 54
ISO-P	ISO-M	ISO-K	Graphite	LAlloys	Non-ferrous	Titanium	ISO-S	HRC < 54	ISO-H

Solid
M.D.
Carbide

517	518	d ₁ h ₇	d ₂ h ₆	l ₁	l ₂
517.0300	518.0300	3	3	57	8
517.0400	518.0400	4	4	57	11
517.0500	518.0500	5	5	57	13
517.0600	518.0600	6	6	57	13
517.0800	518.0800	8	8	63	19
517.1000	518.1000	10	10	72	22
517.1200	518.1200	12	12	83	26
517.1600	518.1600	16	16	92	32
517.2000	518.2000	20	20	104	38



Cod. 517



Z2

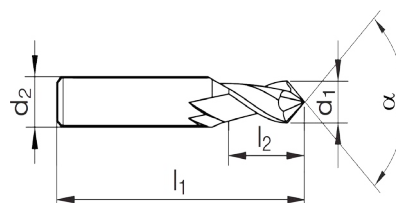
90°

Cod. 518



Z2

120°



Sbavatori a spinta e in tiro

Front and back deburring tools

Applicazioni / Application Sbavatori a spinta e in tiro con doppio angolo a 45° per sbavature e per smussature anche in punti di difficile accesso. Consigliati anche per lavori di profilatura.

Materiale / Material Metallo duro micrograna ISO K20-K40

Norma / Norm Standard **Utensili Services**

Rivestimento / Coating HYPERCUT

Acciai	Acciai INOX	Ghise	Grafite	LLeggere	Non ferrosi	Titanio	HRSA	HRC < 54	HRC > 54
ISO-P	ISO-M	ISO-K	Graphite	LAlloys	Non-ferrous	Titanium	ISO-S	HRC < 54	ISO-H

Solid
M.D.
Carbide

519	D	d ₁ h ₆	d ₂ h ₆	d ₃ h ₆	l ₁	l ₂	l ₃	z
519.0200	2	0.6	3	1.5	60	0.6	9	3
519.0300	3	1.2	4	2.1	75	1.5	10	3
519.0400	4	1.6	4	2.9	75	1.75	14	4
519.0500	5	2	6	3.4	80	2.3	17	4
519.0600	6	2.4	6	3.8	100	2.9	21	4
519.0800	8	4.9	6	4.9	100	3.1	37	4
519.1000	10	5.9	6	5.9	100	4.1	38	4
519.1200	12	5.9	6	5.9	100	6.1	40	4



Cod. 519



45°

