



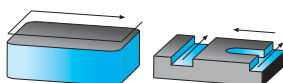
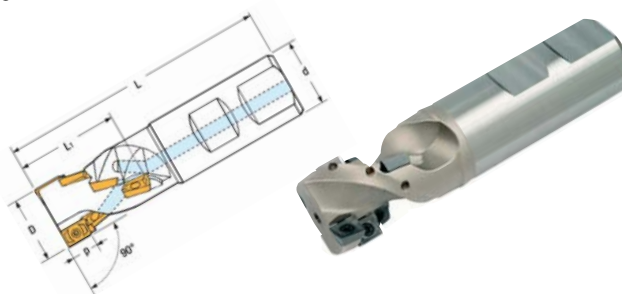
Frese in metallo duro • Frese per stampi • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • **Frese ad inserti** • Punte ad inserti • Inserti e ricambi • Portainseri per filettare, troncatura e scanalatura • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti e sistemi

TKN Fresa a riccio ad inserti per spallamenti a 90°

Fresa a riccio ad inserti per spallamenti a 90° con codolo cilindrico e piano di trascinamento DIN 1835B, **con passaggio interno del lubrificante**, per sgrossatura in contornatura con notevole capacità di asportazione grazie all'impiego di più inserti.

Non utilizzabile in ramping e interpolazione elicoidale.

Consigliato l'utilizzo su macchine stabili nelle fresature dal pieno con grandi profondità.



Codice	€	Dimensioni						
		D (mm)	d (h6) (mm)	L (mm)	L1 (mm)	p (mm)	N° eliche	Z
A580500200	◆	20	20	87	28	10	1	4
A580500250	◆	25	25	105	37	10	2	8
A580500320	◆	32	32	115	46	10	2	10
A580500321	◆	32	32	115	46	10	3	15
A580500400	◆	40	32	130	55	10	3	18

Ricambi		
Inserto	Vite	Giravite
APHT-APHX-APKT 1003	A910350015	A559250070

Ricambi: vedi pag. 529/530/531/532.

Codice	€	Pz.	Foto	Denominazione	Figura	Dimensioni (mm)					Classi metallo duro											
						l	d	s	d1	r	Non rivestiti		Rivestiti						Cermet CX 55			
											NK 15	NP 25	RP 200	RP 300	RK 300	RK 400	KTP 230	TIN		TIALN		
A930050510	◆	10		APHT 100304 (INOX)		10,3	6,35	3,18	2,8	0,4	●											
A930050530	◆	10		APHT 100304 (INOX)		10,3	6,35	3,18	2,8	0,4									●			
A930050560	◆	10		APHT 100304 (INOX)		10,3	6,35	3,18	2,8	0,4											●	
A930100505	◆	10		APHX 1003 FR-ALU		10,3	6,35	3,18	2,8	0,4	●											
A930150540	◆	10		APKT 1003 PDER-S		10,5	6,7	3,5	2,8	0,4		●										
A930151045	◆	10		APKT 1003 PDER-S		10,5	6,7	3,5	2,8	0,4			●									
A930151550	◆	10		APKT 1003 PDER-S		10,5	6,7	3,5	2,8	0,4				●								
A930170505	◆	10		APKT 1003 PDFR-R04 ALU		10,5	6,7	3,5	2,8	0,4	●											
A930180555	◆	10		APKT 1003 PDR-M		10,5	6,7	3,5	2,8	0,4											●	

Tabella materiali e parametri di utilizzo consigliati vedi pag. 337/338/339/340/341/342/343/344/345.