

Per alte prestazioni. In metallo duro a micrograna ad elevata durezza.
 Tipo a SEMIFINIRE a 3 taglienti elicoidali a 45°. Taglio destro. Dente frontale al centro.
 Attacco cilindrico.

Ø	mm	6	8	10	12	16	20
Lungh. totale	mm	50	60	70	75	85	100
Lungh. tagliente	mm	16	20	22	27	30	38
Attacco Ø	mm	6	8	10	12	16	20
8798L	Cad.	43,10	65,70	92,50	123,00	248,00	334,00



HARTMETALL

Per alte prestazioni. In metallo duro a micrograna ad elevata durezza e con rivestimento superficiale HSC 883 (TiAlN-HYPER) che ne permettono l'uso anche a secco e ad alta velocità.
 Tipo a rompitruciolo passo fine a taglienti elicoidali a 30°. Taglio destro. Due denti frontali al centro.

Attacco cilindrico.

Ø	mm	6	8	10	12	14	16	18	20
Lungh. totale	mm	50	60	70	75	85	92	100	100
Lungh. tagliente	mm	20	22	25	27	27	30	40	40
Attacco Ø	mm	6	8	10	12	14	16	18	20
8798T	Cad.	51,90	74,10	104,00	140,00	198,00	225,00	337,00	409,00



TiAlN

HARTMETALL

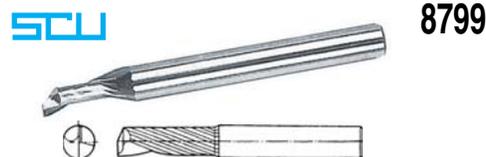
FRESE IN METALLO DURO INTEGRALI PER ALLUMINIO (tungsten carbide solid end mills for aluminium)

Prod. SCU

In metallo duro a micrograna.
 Tipo a 1 tagliente elicoidale a 30°. Taglio destro. Per fresare alluminio e sue leghe.

Attacco cilindrico.

Ø	mm	3	4	5	6	8	10	12
Lungh. totale	mm	40	50	50	50	60	70	75
Lungh. tagliente	mm	10	15	15	20	22	25	35
Attacco Ø	mm	3	4	5	6	8	10	12
8799	Cad.	22,30	31,40	34,50	37,20	59,10	88,40	122,00



HARTMETALL

Orig. Hartner - Art. 84914

In metallo duro a micrograna, ad elevato rendimento.

Serie lunga DIN 6527 L.

Typo a 2 taglienti elicoidali a 45°. Taglio destro. Dente frontale al centro.

Attacco cilindrico DIN 6535 HB.

Ø	mm	3	4	5	6	8	10	12	16	20
Lungh. totale	mm	57	57	57	57	63	72	83	92	104
Lungh. tagliente	mm	7	8	10	10	16	19	22	26	32
Attacco Ø	mm	6	6	6	6	8	10	12	16	20
8799A	Cad.	38,50	38,50	38,50	38,50	43,60	74,10	109,00	180,00	277,00



HARTMETALL

FRESE IN METALLO DURO INTEGRALE CON RIVESTIMENTO FIRE (tungsten carbide solid end mills with FIRE coating)

Orig. Hartner - Art. 84901

Typo speciale con elica differenziale, per le massime prestazioni in lavorazioni di sgrossatura e finitura con materiali di durezza fino a HRC 54. Permette una notevole riduzione delle vibrazioni, una migliore evacuazione del truciolo, minore potenza assorbita, riduzione del livello sonoro, elevatissimo grado di finitura della superficie lavorata, senza tracce di chatter autogenerativo. Maggiore durata, velocità e avanzamento superiori.

Con speciale rivestimento FIRE per la massima protezione dell'utensile alle incrinature, massima resistenza al calore e all'umidità che ne aumentano la durata e le prestazioni. Metallo duro a micrograna tipo DK 460 UF ad elevata plasticità per una superiore elasticità nella lavorazione e quindi minore possibilità di rotture.

Finissima superficie di finitura e grande precisione dimensionale.

Serie lunga DIN 6527 L. Tipo N a 4 taglienti elicoidali a 35°/38°. Taglio destro. Dente frontale al centro.

Attacco cilindrico DIN 6535 HA.

Ø	mm	4	5	6	8	10	12	16	20	25
Lungh. totale	mm	57	57	57	63	72	83	92	104	121
Lungh. tagliente	mm	11	13	13	19	22	26	32	38	45
Attacco Ø	mm	6	6	6	8	10	12	16	20	25
8799C	Cad.	29,40	29,40	36,30	51,30	77,10	98,30	171,00	266,00	419,00



FIRE

HARTMETALL