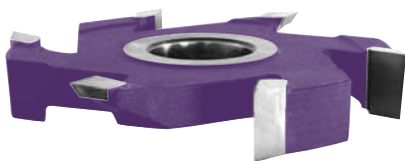


FRESE PER BATTUTA A TAGLI DIRITTI O INCLINATI

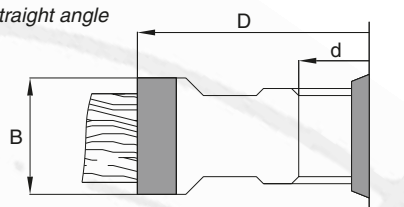
REBATE CUTTERS WITH STRAIGHT OR SHEAR ANGLES

0065

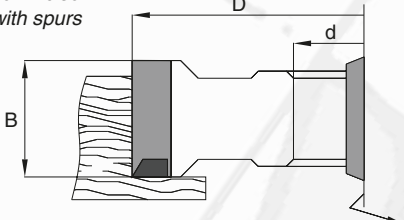
1



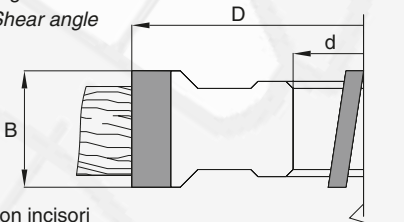
- Taglio dritto
- Straight angle



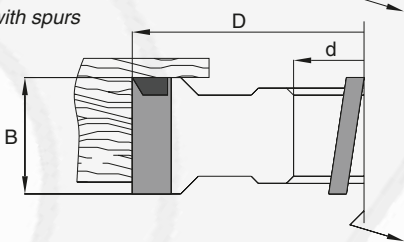
- con incisori
- with spurs



- Taglio inclinato
- Shear angle



- con incisori
- with spurs



CARATTERISTICHE TECNICHE

Hc (HM riportato) per legni abrasivi, duri, teneri, incollati, MDF, multistrati e truciolari.
HS (HSS) per legni teneri e duri non incollati.

IMPIEGO

SCORNICIATRICE, TOUPIE,
CONTORNATRICE

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Hc (brazed tungsten carbide) execution for abrasive, hard, soft and glued woods, MDF, plywood and chipboard.
HS (HSS) for all non - glued soft and hard woods.

APPLICATION

MOULDER,
SPINDLE MOULDER, SHAPER

Z=4 tagli dritti - straight angles / Hc - HS

D ▶	60	80	100	120	140	160	180	200	250	300
B ▼	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
10	001	002	003	004	005	006	007	008	009	010
15	011	012	013	014	015	016	017	018	019	020
20	021	022	023	024	025	026	027	028	029	030
25	031	032	033	034	035	036	037	038	039	040
30	041	042	043	044	045	046	047	048	049	050
35	051	052	053	054	055	056	057	058	059	060
40	061	062	063	064	065	066	067	068	069	070
45	071	072	073	074	075	076	077	078	079	080
50	081	082	083	084	085	086	087	088	089	090
60	091	092	093	094	095	096	097	098	099	100

B = spessore in mm. - cutting height in mm. Z = numero dei taglianti - number of cutting
D = diametro in mm. - diameter in mm. d = foro in mm. - bore in mm. Ri = rasanti - spurs

Esecuzione frese:Z=3 sconto 10%	For Z=3 execution, 10 % discount
Esecuzione frese:Z=3+3 Ri incremento 3 %	For Z=3+3 Ri execution, 3 % price increase
Esecuzione frese:Z=4+2 Ri incremento 15%	For Z=4+2 Ri execution, 15 % price increase
Esecuzione frese:Z=6 incremento 20%	For Z=6 execution, 20% price increase
Esecuzione frese:Z=6+3 Ri incremento 30%	For Z=6+3 Ri execution, 30% price increase
Esecuzione frese con limitatore di truciolo: aumento 15%	With cut limiting device execution 15% price increase

Z=4 tagli inclinati - shear angles / Hc - HS

D ▶	60	80	100	120	140	160	180	200	250	300
B ▼	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.	Cod.
20	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110
25	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120
30	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130
35	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140
40	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150
45	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160
50	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170
60	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180

B = spessore in mm. - cutting height in mm. Z = numero dei taglianti - number of cutting
D = diametro in mm. - diameter in mm. d = foro in mm. - bore in mm. Ri = rasanti - spurs

Esecuzione frese:Z=3 sconto 10%	For Z=3 execution, 10 % discount
Esecuzione frese:Z=3+3 Ri incremento 3 %	For Z=3+3 Ri execution, 3 % price increase
Esecuzione frese:Z=4+2 Ri incremento 15%	For Z=4+2 Ri execution, 15 % price increase
Esecuzione frese:Z=6 incremento 20%	For Z=6 execution, 20% price increase
Esecuzione frese:Z=6+3 Ri incremento 30%	For Z=6+3 Ri execution, 30% price increase
Esecuzione frese con limitatore di truciolo: aumento 15%	With cut limiting device execution 15% price increase

- SPECIFICARE IL MATERIALE Hc O HS NELL'ORDINE
- SPECIFY Hc OR HS EXECUTION WHEN ORDERING

- SPECIFICARE LA POSIZIONE DEGLI EVENTUALI INCISORI NELL'ORDINE
- SPECIFY ENGRAVERS POSITION WHEN ORDERING

- INDICARE IL SENSO DI ROTAZIONE NELL'ORDINE
- INDICATE ROTATION SENSE WHEN ORDERING