

In Metallo Duro (GRADO CH 0910). Qualità adatta per la lavorazione di leghe a base di ferro, nichel, cobalto, titanio, inconel e metalli resistenti al calore. Con foro di fissaggio per vite centrale.

9848R

FORMA A LOSANGA. Angolo di taglio 35°.

Raggio	mm	3	
Lunghezza	mm	27,8	
Larghezza	mm	12,7	
Spessore	mm	5,6	
Per frese portainseri	Art.	9845R 1-2/9846B 1 a 4	
Codice ident. ISO		VCGX220530LN	

9848R	Cad.	51,20
--------------	-------------	--------------



HARTMETALL

INSERTI PER SMUSSATURA E SVASATURA A FISSAGGIO MECCANICO (carbide smoothing and countersinking bits)

Prod. SCU

In Metallo Duro, con rivestimento CVD (GRADO CH 5125). Qualità universale adatta anche per la lavorazione di acciai inossidabili e ghise acciaiose. Con foro di fissaggio per vite centrale.

9848VA

FORMA TRIANGOLARE. Angolo di taglio 7°.

Raggio	mm	0,4	0,8
Lato	mm	9,7	9,7
Spessore	mm	2,38	2,38
Per frese portainseri	Art.	9846E 2-3-5-6	9846E 2-3-5-6
Codice ident. ISO		TCMT110204	TCMT110208

9848VA	Cad.	15,40	15,40
---------------	-------------	--------------	--------------



HARTMETALL

Descrizione di riferimento vedi Art. 9848VA

FORMA TRIANGOLARE. Angolo di taglio 7°.

9848VB

Raggio	mm	0,4	0,8
Lato	mm	15	15
Spessore	mm	3,97	3,97
Per frese portainseri	Art.	9846E 1-4-7	9846E 1-4-7
Codice ident. ISO		TCMT16T304	TCMT16T308

9848VB	Cad.	16,10	16,10
---------------	-------------	--------------	--------------



HARTMETALL

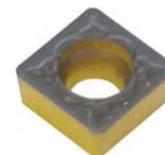
Descrizione di riferimento vedi Art. 9848VA

FORMA QUADRA. Angolo di taglio 7°.

9848Z

Raggio	mm	0,4	0,8
Lato	mm	9,52	9,52
Spessore	mm	3,97	3,97
Per frese portainseri	Art.	9846F 1 a 6	9846F 1 a 6
Codice ident. ISO		SCMT09T304	SCMT09T308

9848Z	Cad.	16,10	16,10
--------------	-------------	--------------	--------------



HARTMETALL