

Die Hartmetall-Fräser Serie SPEED eignet sich bei allen üblichen Edelmetall-Legierungen für das Formfräsen und das Ausfräsen von Ringinnenseiten, z.B. nach dem Einlöten von Fassungen.

Ebenfalls lassen sich im Rahmen der Giesstechnik Anguss-Stelle und/oder Gussfahnen ver-säubern.

Die TiN-Beschichtung optimiert die Lebensdauer der Fräser.

The carbide cutter range SPEED is suitable for all usual precious metal alloys for form cutting and contouring of the insides of rings, e.g. after soldering settings.

In the scope of the casting technique you can also clean gate marks and/or casting burrs.

The TiN coating optimizes the service life of the cutter.

La série des fraises en carbure SPEED est appropriée pour le façonnage et le fraisage des faces intérieures des bagues p.ex. après le soudage des sertissures pour tous les alliages de métaux précieux.

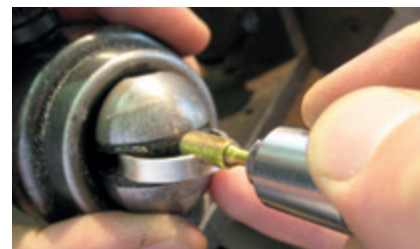
Les culots et/ou les bavures provenant de la fonderie peuvent également être nettoyés à l'aide de ces fraises.

La couche de TiN optimise la longévité de l'outil.

La gama SPEED de carburo de tungsteno es muy apropiada para aleaciones de metales nobles y un instrumental ideal para fresar formas y caras interiores de anillos p. ej. después de soldar engastes.

También en el ámbito de la técnica de colado se pueden rectificar o limpiar marcas de bebederos y laminillas de colado.

El recubrimiento de TiN optimiza además la vida útil del instrumento.



T426SPEED



Ø	060
D1	6,00
L1	13,0

T429SPEED



Ø	060
D1	6,00
L1	13,0

T431SPEED



Ø	031	065
D1	3,10	6,00
L1	7,00	13,0

T434SPEED



Ø	050
D1	5,00
L1	13,0

D1 = Arbeitsteildurchmesser mm/working part diameter mm/
diamètre de la partie travaillante mm/diámetro de la parte de fresado mm
L1 = Arbeitsteillänge mm/working part length mm/
longueur de la partie travaillante mm/longitud de la parte de fresado mm

