

No Ferrous Cutting

Fresa in metallo duro per alluminio e leghe non ferrose

- Speciale geometria forante
- Passo differenziato per la riduzione delle vibrazioni
- Gole raggiate lucidate per lavorazioni in HSC

KLS

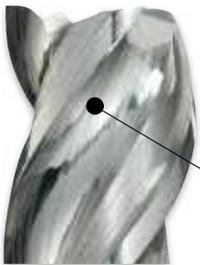
K-Mill Lega Square

KLS-ICK-Mill Lega Square
Internal Coolant**KLR**

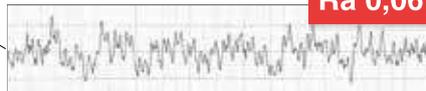
K-Mill Lega Radius



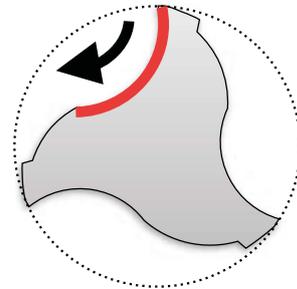
1 FINITURA A SPECCHIO



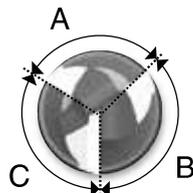
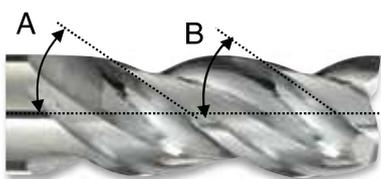
La particolare sezione raggiata e la speciale lucidatura della gola consentono una perfetta evacuazione del truciolo e un'elevata efficienza



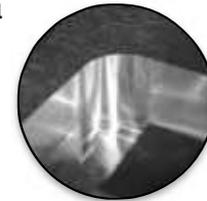
Ra 0,06 µm



2 ELICA & PASSO *Differenziato*

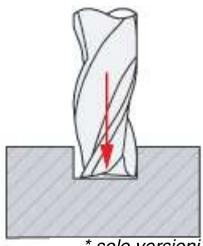


L'elica irregolare e il passo differenziato con 3 differenti angoli tra i taglienti consentono di eliminare le vibrazioni anche in percorsi complessi e negli angoli



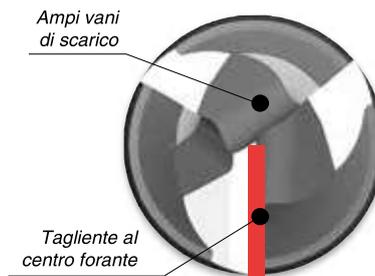
*Mat Anticorodal - KLS Ø12
cava da pieno 1xD con inversione
a 90° ad avanzamento fz 0,2 mm/z*

3 GEOMETRIA FORANTE*



** solo versioni
KLS e KLR*

La speciale geometria di testa della fresa e gli ampi vani di scarico consentono gli attacchi in Z ad elevati avanzamenti riducendo drasticamente i tempi di attacco in cave, tasche e in zone chiuse



4 LUBRIFICAZIONE INTERNA



La serie a spigolo vivo KLS-IC presenta un foro centrale per l'utilizzo della lubrificazione interna. Questo consente una migliore e ottimale evacuazione del truciolo nelle lavorazioni gravose, come tasche o figure complesse, dove la normale refrigerazione esterna è ostacolata

