

FEBAMETAL

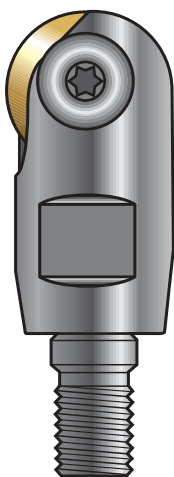
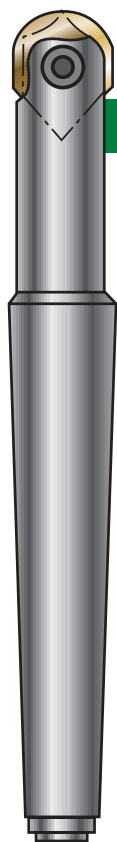
SOLUZIONI PER STAMPISTI



PROGRAMMA DI FRESATURA HFM

PROGRAMMA DI FINITURA HIBF

FRESE PER INSERTI SFERICI E QUADRATI

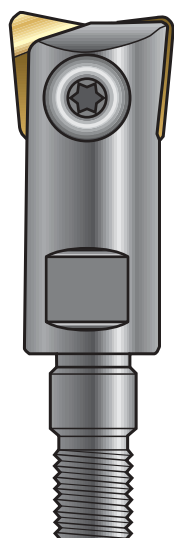
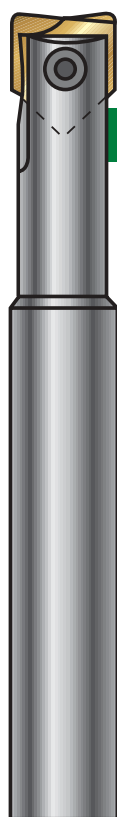


FRESE PER INSERTI SFERICI (BALLNOSE)

Il nostro sistema di copiatura "HIBF" per stampi e matrici, è composto da una nutrita serie di corpi fresa; che ci permettono in accordo con i nuovi inserti sferici di affrontare il delicato settore della finitura nelle migliori condizioni possibili.

I nostri punti di forza sono:

- Una sede inserto con profilo a "V" che ci consente di posizionare l'inserto con estrema precisione
- Un corpo fresa sottoposto a tempra totale e quindi strutturalmente "rigido"
- La possibilità di utilizzare sullo stesso corpo fresa inserti di semifinitura e finitura.



FRESE PER INSERTI QUADRATI (FLAT BOTTOM)

La gamma viene completata dalle frese HIBF per inserti quadri.

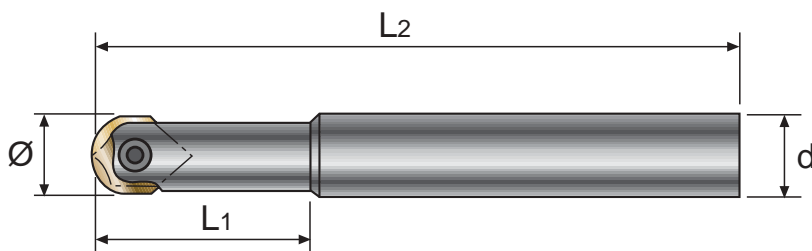
Queste frese permettono l'esecuzione della finitura di tasche con i nuovi inserti "quadri 90°"

A completamento, come per le frese sferiche è possibile montare sugli stessi corpi inserti rastremati con raggi di fondo diversi e soluzioni specifiche per ogni esigenza del cliente.

PROGRAMMA DI FINITURA HIBF

FRESE PER INSERTI SFERICI BALL NOSE

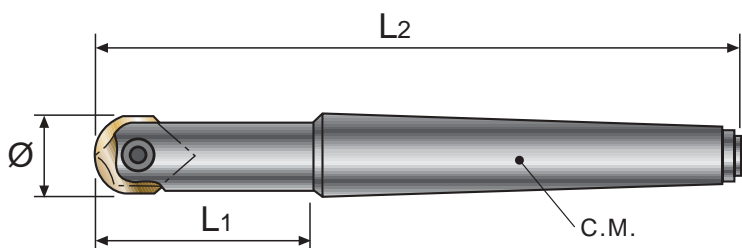
FRESE CON ATTACCO CILINDRICO



Codice Fresa con gambo in acciaio trattato	Ø mm	d mm	L1 mm	L2 mm
HIBF 10-101-10-V	10	10	24	101
HIBF 10-114-12-V	10	12	58	114
HIBF 12-101-12-V	12	12	24	101
HIBF 12-153-12-V	12	12	101	153
HIBF 12-153-16-V	12	16	101	153
HIBF 14-146-14-V	14	14	25	146
HIBF 14-101-16-V	14	16	50	101
HIBF 14-146-16-V	14	16	25	146
HIBF 16-120-20-V	16	20	66	120
HIBF 16-153-20-V	16	20	50	153
HIBF 16-203-20-V	16	20	61	203
HIBF 20-120-25-V	20	25	57	120
HIBF 20-140-20-V	20	20	47	140
HIBF 20-153-25-V	20	25	82	153
HIBF 20-203-20-V	20	20	44	203
HIBF 20-203-25-V	20	25	57	203
HIBF 25-120-32-V	25	32	57	120
HIBF 25-153-25-V	25	25	89	153
HIBF 25-153-32-V	25	32	89	153
HIBF 25-190-32-V	25	32	101	190
HIBF 25-203-25-V	25	25	50	203
HIBF 32-120-32-V	32	32	57	120
HIBF 32-153-32-V	32	32	89	153
HIBF 32-203-32-V	32	32	50	203

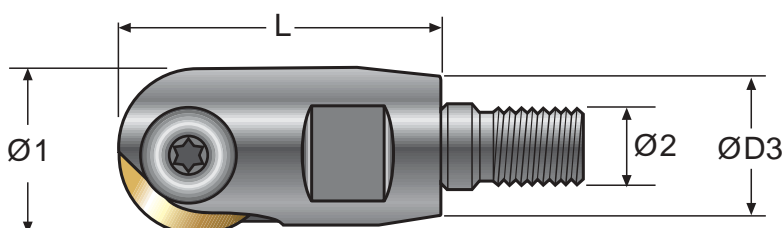
Codice Fresa con gambo in metallo duro	Ø mm	d mm	L1 mm	L2 mm
HIBF 12-MD-177-12-V	12	12	22	177
HIBF 16-MD-177-16-V	16	16	25	177
HIBF 20-MD-190-20-V	20	20	35	190

FRESE CON ATTACCO CONO MORSE



Codice Fresa con gambo in acciaio trattato	Ø mm	L1 mm	L2 mm	C.M. NR
HIBF 14mm 141-3MT	14	55	141	3
HIBF 14mm 165-3MT	14	80	165	3
HIBF 16mm 152-3MT	16	68	152	3
HIBF 16mm 184-3MT	16	100	184	3
HIBF 20mm 152-3MT	20	68	152	3
HIBF 20mm 184-3MT	20	100	184	3
HIBF 25mm 147-3MT	25	61	147	3
HIBF 25mm 178-3MT	25	91	178	3
HIBF 30mm 203-4MT	30	90	203	4
HIBF 30mm 228-4MT	30	115	228	4
HIBF 32mm 203-4MT	32	90	198	4
HIBF 32mm 228-4MT	32	115	228	4

TESTINE CON ATTACCO FILETTATO

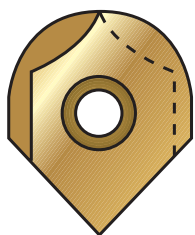


Codice	Ø1 mm	L1 mm	Ø2 Attacco filettato	ØD3
12HB/6	12	23	6mm	11
14HB/8	14	23	8mm	13
16HB/8	16	28	8mm	13
20HB/10	20	40	10mm	18
25HB/12	25	47	12mm	21,6

PROGRAMMA DI FINITURA HIBF

INSERTI SFERICI PER FRESE BALLNOSE

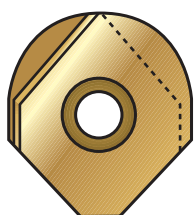
INSERTI DI SEMIFINITURA



Codice INSERTO	LEGA K10	Codice INSERTO	LEGA TiALN	Codice VITI
HIBF INS 10mm-V	•	HIBF INS 10mm-VC	•	10mm-SCR
HIBF INS 12mm-V	•	HIBF INS 12mm-VC	•	12mm-SCR
HIBF INS 14mm-V	•	HIBF INS 14mm-VC	•	14mm-SCR
HIBF INS 16mm-V	•	HIBF INS 16mm-VC	•	16mm-SCR
HIBF INS 20mm-V	•	HIBF INS 20mm-VC	•	20mm-SCR
HIBF INS 25mm-V	•	HIBF INS 25mm-VC	•	25mm-SCR
HIBF INS 32mm-V	•	HIBF INS 32mm-VC	•	32mm-SCR



INSERTI DI FINITURA



Codice INSERTO	LEGA TiALN	Codice VITI
HIBF INS 10mm-VKC	•	10mm-SCR
HIBF INS 12mm-VKC	•	12mm-SCR
HIBF INS 16mm-VKC	•	16mm-SCR
HIBF INS 25mm-VKC	•	25mm-SCR
HIBF INS 32mm-VKC	•	32mm-SCR



INSERTI GEOMETRIA SG

NOVITÀ



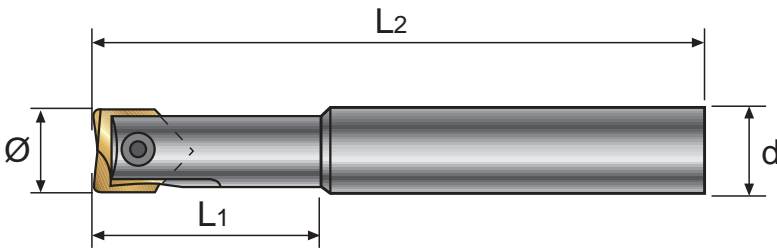
Codice INSERTO	LEGA TiALN	Codice VITI
HIBF INS 10mm-VC-SG	•	10mm-SCR
HIBF INS 12mm-VC-SG	•	12mm-SCR
HIBF INS 16mm-VC-SG	•	16mm-SCR
HIBF INS 20mm-VC-SG	•	20mm-SCR
HIBF INS 25mm-VC-SG	•	25mm-SCR
HIBF INS 32mm-VC-SG	•	32mm-SCR

MATERIALI DA LAVORARE	SEMIFINITURA				FINITURA			
	Vc SEMIFINITURA m/min	ap max	ae max	fz max	Vc FINITURA m/min	ap max	ae max	fz max
Acciai da costruzione 100 ÷ 220kg/m ²	110÷140	1mm 3mm 6mm	1mm 1,5mm 3mm	0,20mm 0,16mm 0,10mm	>300	0,05 x Ø	0,01 x Ø	0,08 ÷ 0,25
Acciai per stampi ≤ 48HRC	90÷110	1mm 3mm 6mm	1mm 1,5mm 3mm	0,16mm 0,12mm 0,08mm	>200	0,02 x Ø	0,01 x Ø	0,08 ÷ 0,2
Acciai per stampi > 48HRC	40÷70	1mm 3mm 6mm	1mm 1,5mm 3mm	0,16mm 0,12mm 0,08mm	110÷250	0,02 x Ø	0,01 x Ø	0,05 ÷ 0,15
Acciai per stampi resistenti alla corrosione	60÷90	1mm 3mm 6mm	1mm 1,5mm 3mm	0,16mm 0,12mm 0,08mm	100÷200	0,02 x Ø	0,01 x Ø	0,07 ÷ 0,2
Ghise per stampi alta resistenza	90÷110	1mm 3mm 6mm	1mm 1,5mm 3mm	0,24mm 0,20mm 0,16mm	100÷300	0,02 x Ø	0,02 x Ø	0,1 ÷ 0,25

PROGRAMMA DI FINITURA HIBF

FRESE PER INSERTI QUADRI FLAT BOTTOM

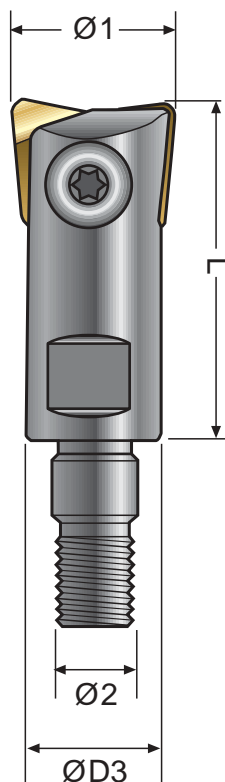
FRESE CON ATTACCO CILINDRICO



Codice Fresa con gambo in acciaio trattato	Ø mm	d mm	L1 mm	L2 mm
HIBF 10-101-10FB-V	10	10	34	101
HIBF 10-114-12FB-V	10	12	58	114
HIBF 12-101-12FB-V	12	12	38	100
HIBF 12-153-12FB-V	12	12	38	153
HIBF 14-101-16FB-V	14	16	50	101
HIBF 14-146-14FB-V	14	14	38	146
HIBF 16-120-16FB-V	16	16	66	120
HIBF 16-153-16FB-V	16	16	38	153
HIBF 16-153-20FB-V	16	20	38	153
HIBF 16-203-20FB-V	16	20	61	203
HIBF 20-153-25FB-V	20	25	82	153
HIBF 20-170-20FB-V	20	20	44	170
HIBF 20-203-20FB-V	20	20	44	203
HIBF 25-153-25FB-V	25	25	57	153
HIBF 25-190-32FB-V	25	32	101	190
HIBF 25-203-25FB-V	25	25	50	203

Codice Fresa con gambo in metallo duro	Ø mm	d mm	L1 mm	L2 mm
HIBF 12-MD-177-12FB-V	12	12	22	177
HIBF 16-MD-177-16FB-V	16	16	25	177
HIBF 20-MD-190-20FB-V	20	20	35	190

TESTINA CON ATTACCO FILETTATO



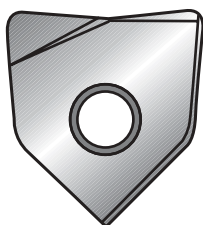
Codice	Ø1 mm	L1 mm	Ø2 Attacco filettato	ØD3
12FB/6	12	23	6mm	9,7
14FB/6	14	23	6mm	13
16FB/8	16	28	8mm	14,8
20FB/10	20	40	10mm	17,8
25FB/12	25	47	12mm	20,7
32FB/16	32	52	16mm	28

Ø12, Ø16, Ø20, Ø25, Ø32 disponibili anche con fori per la lubrificazione, precisare in sede d'ordine

PROGRAMMA DI FINITURA HIBF

INSERTI QUADRI PER FRESE FLAT BOTTOM

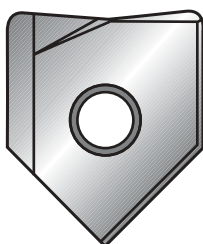
INSERTI RASTREMATI



Codice INSERTO	RAGGIO mm	LEGA TiALN	Codice Vite INSERTO
HIBF INS10 mm-FB-V-R05	0,5	•	10 mm-SCR
HIBF INS10 mm-FB-V-R08	0,8	•	10 mm-SCR
HIBF INS10 mm-FB-V-R10	1,0	•	10 mm-SCR
HIBF INS10 mm-FB-V-R20	2,0	•	10 mm-SCR
HIBF INS12 mm-FB-V-R05	0,5	•	12 mm-SCR
HIBF INS12 mm-FB-V-R10	1,0	•	12 mm-SCR
HIBF INS12 mm-FB-V-R20	2,0	•	12 mm-SCR
HIBF INS14 mm-FB-V-R10	1,0	•	14 mm-SCR
HIBF INS16 mm-FB-V-R05	0,5	•	16 mm-SCR
HIBF INS16 mm-FB-V-R10	1,0	•	16 mm-SCR
HIBF INS16 mm-FB-V-R13	1,3	•	16 mm-SCR
HIBF INS16 mm-FB-V-R20	2,0	•	16 mm-SCR
HIBF INS16 mm-FB-V-R30	3,0	•	16 mm-SCR
HIBF INS16 mm-FB-V-R40	4,0	•	16 mm-SCR
HIBF INS20mm-FB-V-R05	0,5	•	20mm-SCR
HIBF INS20mm-FB-V-R10	1,0	•	20mm-SCR
HIBF INS20mm-FB-V-R16	1,6	•	20mm-SCR
HIBF INS20mm-FB-V-R20	2,0	•	20mm-SCR
HIBF INS20mm-FB-V-R30	3,0	•	20mm-SCR
HIBF INS20mm-FB-V-R50	5,0	•	20mm-SCR
HIBF INS25mm-FB-V-R20	2,0	•	25mm-SCR



INSERTI QUADRI 90°



Codice INSERTO	RAGGIO mm	LEGA TiALN	Codice Vite INSERTO
HIBF INS12-FB90-V-R10	1,0	•	12 mm-SCR
HIBF INS16-FB90-V-R13	1,3	•	16 mm-SCR
HIBF INS20-FB90-V-R16	1,6	•	20mm-SCR



PARAMETRI TECNICI PER UTENSILI TIPO HIBF

MATERIALE	Vc	ap max	ae max	fz max
Acciai da costruzione 100÷220 kg/m ²	100÷140	1 mm	1 mm	0,20 mm
		3 mm	1,5 mm	0,16 mm
		6 mm	3 mm	0,10 mm
Acciai per stampi ≤ 48 HRC	90÷110	1 mm	1 mm	0,16 mm
		3 mm	1,5 mm	0,12 mm
		6 mm	3 mm	0,08 mm
Acciai per stampi > 48 HRC	40÷70	1 mm	1 mm	0,16 mm
		3 mm	1,5 mm	0,12 mm
		6 mm	3 mm	0,08 mm
Acciai per stampi resistenti alla corrosione	60÷90	1 mm	1 mm	0,24 mm
		3 mm	1,5 mm	0,20 mm
		6 mm	3 mm	0,16 mm
Ghise per stampi alta resistenza	90÷110	1 mm	1 mm	0,24 mm
		3 mm	1,5 mm	0,20 mm
		6 mm	3 mm	0,16 mm

PROGRAMMA DI FINITURA HIBF

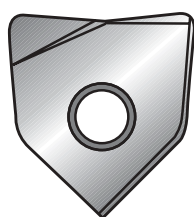
INSERTI QUADRI PER FRESE FLAT BOTTOM

INSERTI RASTREMATI

NOVITÀ

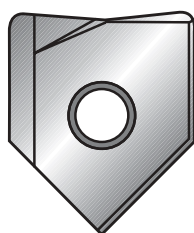
Per la fresatura di stampi
in **ALTA VELOCITÀ**
una nuova lega ed un nuovo rivestimento

HT



Codice INSERTO	RAGGIO mm	LEGA HT
HIBF INS10 mm-FB-V-R05	0,5	•
HIBF INS10 mm-FB-V-R08	0,8	□
HIBF INS10 mm-FB-V-R10	1,0	•
HIBF INS10 mm-FB-V-R13	1,3	□
HIBF INS12 mm-FB-V-R05	0,5	□
HIBF INS12 mm-FB-V-R10	1,0	□
HIBF INS12 mm-FB-V-R20	2,0	□
HIBF INS14 mm-FB-V-R10	1,0	□
HIBF INS16 mm-FB-V-R05	0,5	□
HIBF INS16 mm-FB-V-R10	1,0	□
HIBF INS16 mm-FB-V-R13	1,3	□
HIBF INS16 mm-FB-V-R20	2,0	□
HIBF INS16 mm-FB-V-R30	3,0	□
HIBF INS16 mm-FB-V-R40	4,0	□
HIBF INS20mm-FB-V-R10	1,0	□
HIBF INS20mm-FB-V-R16	1,6	□
HIBF INS20mm-FB-V-R20	2,0	□
HIBF INS20mm-FB-V-R30	3,0	□
HIBF INS25mm-FB-V-R20	2,0	□

INSERTI QUADRI 90°



Codice INSERTO	RAGGIO mm	LEGA HT
HIBF INS12-FB90-V-R10	1,0	□
HIBF INS16-FB90-V-R05	0,5	•
HIBF INS16-FB90-V-R10	1,0	•
HIBF INS16-FB90-V-R03	1,3	•
HIBF INS20-FB90-V-R16	1,6	□

• Disponibile da stock □ Disponibilità futura

ALTA VELOCITÀ LEGA HT NEW

PARAMETRI TECNICI PER UTENSILI TIPO HIBF

MATERIALE	Vc	ap max	ae max	fz max
Acciai da costruzione 100÷220 kg/m ²	100÷140	1 mm	1 mm	0,20 mm
		3 mm	1,5 mm	0,16 mm
		6 mm	3 mm	0,10 mm
Acciai per stampi ≤ 48 HRC	90÷110	1 mm	1 mm	0,16 mm
		3 mm	1,5 mm	0,12 mm
		6 mm	3 mm	0,08 mm
Acciai per stampi > 48 HRC	40÷70	1 mm	1 mm	0,16 mm
		3 mm	1,5 mm	0,12 mm
		6 mm	3 mm	0,08 mm
Acciai per stampi resistenti alla corrosione	60÷90	1 mm	1 mm	0,24 mm
		3 mm	1,5 mm	0,20 mm
		6 mm	3 mm	0,16 mm
Ghise per stampi alta resistenza	90÷110	1 mm	1 mm	0,24 mm
		3 mm	1,5 mm	0,20 mm
		6 mm	3 mm	0,16 mm

PROGRAMMA DI FRESATURA CON ALTI AVANZAMENTI HF



HFM 52-422-13PC



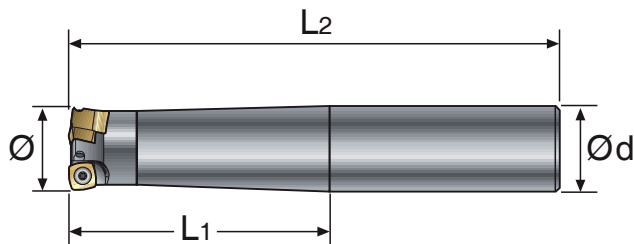
HFM T25-M12PC



HFM 25-153-25PC

PROGRAMMA DI FRESATURA CON ALTI AVANZAMENTI HF

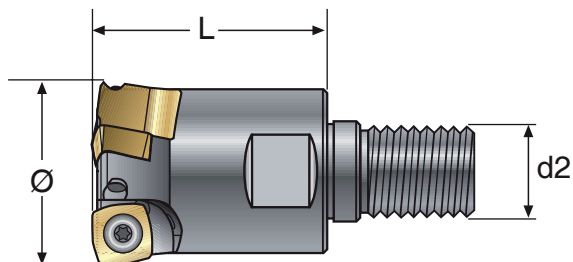
FRESA CON ATTACCO CILINDRICO



Refrigerazione centrale

Codice Fresa	Ø mm	Ød mm	L1 mm	L2 mm	Z	INSERTO	CHIAVE
HFM25-101-25PC	25	25	25	101	2	SD10	C47
HFM25-127-25PC	25	25	25	127	2	SD10	C47
HFM25-153-25PC	25	25	25	153	2	SD10	C47
HFM25-203-25PC	25	25	25	203	2	SD10	C47
HFM32-153-32PC	32	32	53	153	2	SD10	C47
HFM32-203-32PC	32	32	103	203	2	SD10	C47
HFM32-300-32PC	32	32	200	300	2	SD10	C47

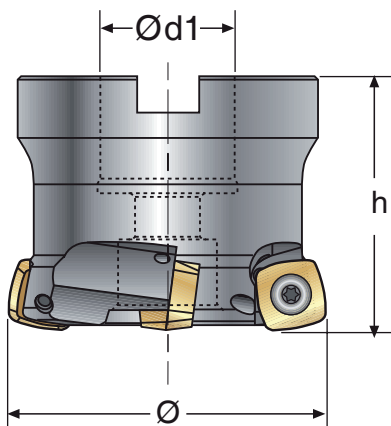
TESTINA CON ATTACCO FILETTATO



Refrigerazione sui taglienti

Codice Fresa	Ø mm	d2 mm	L mm	Z	INSERTO	VITE
HFMT25-M12PC	25	M12	25	2	SD10	C47
HFMT32-M16PC	32	M16	30	3	SD10	C47

FRESA CON ATTACCO A MANICOTTO



Refrigerazione sui taglienti

Codice Fresa	Ø mm	Ød1 mm	h	Z	INSERTO	VITE
HFM52-422-13PC	52	22	50	4	SD13	C1032
HFM63-427-13PC	63	27	50	4	SD13	C1032
HFM63-527-13PC	63	27	50	5	SD13	C1032
HFM80-627-13PC	80	27	50	6	SD13	C1032
HFM100-632-16PC	100	32	60	6	SD16	C1032

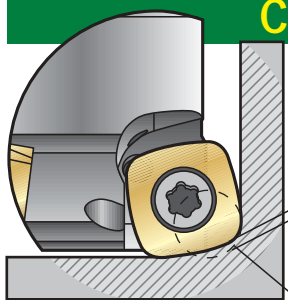
PROGRAMMA DI FRESATURA CON ALTI AVANZAMENTI

PARAMETRI DI LAVORO PER UTENSILI TIPO HF

MATERIALI	DUREZZA	Velocità di taglio (m/min.)	Ø 25			Ø 32			Ø 52		
			sbalzo mm	prof. ass.	avanz. mm/dente	sbalzo mm	prof. ass.	avanz. mm/dente	sbalzo mm	prof. ass.	avanz. mm/dente
ACCIAI AL CARBONIO	≤180HB	150÷280	150	1,0	1,2	160	1,2	1,4	150	1,5	1,5
ACCIAI AL CARBONIO	180÷280HB	120÷180	200	0,8	1,0	240	1,0	1,2	250	1,3	1,3
ACCIAI LEGALI	250÷330HB	80÷160	280	0,6	0,8	300	0,8	1,0	350	1,1	1,1
ACCIAI DA UTENSILI	≤360HB	80÷150	150	0,8	1,2	160	1,0	1,4	150	1,3	1,5
ACCIAI PRE-TEMPERATI	≤35HRC	80÷150	200	0,6	1,0	240	0,8	1,2	250	1,1	1,3
	35÷45HRC	70÷130	280	0,4	0,8	300	0,6	1,0	350	0,9	1,1
GHISE PER STAMPI AD ALTA RESISTENZA		80÷150	150	0,8	1,0	160	1,0	1,2	150	1,3	1,3
			200	0,6	0,8	240	0,8	1,0	250	1,1	1,1
			280	0,4	0,6	300	0,6	0,8	350	0,9	0,9

MATERIALI	DUREZZA	Velocità di taglio (m/min.)	Ø 63			Ø 80			Ø 100		
			sbalzo mm	prof. ass.	avanz. mm	sbalzo mm	prof. ass.	avanz. mm	sbalzo mm	prof. ass.	avanz. mm
ACCIAI AL CARBONIO	≤180HB	150÷200	150	1,5	1,5	170	1,5	1,5	170	1,5	1,5
ACCIAI AL CARBONIO	180÷280HB	120÷180	250	1,3	1,3	300	1,3	1,3	300	1,3	1,3
ACCIAI LEGALI	250÷330HB	80÷160	350	1,1	1,1	450	1,1	1,1	450	1,0	1,0
ACCIAI DA UTENSILI	≤360HB	80÷150	150	1,3	1,5	170	1,3	1,5	170	1,3	1,5
ACCIAI PRE-TEMPERATI	≤35HRC	80÷150	250	1,1	1,3	300	1,1	1,3	300	1,1	1,3
	35÷45HRC	70÷130	350	0,9	1,1	450	0,9	1,0	450	0,8	1,0
GHISE PER STAMPI AD ALTA RESISTENZA		80÷150	150	1,3	1,3	170	1,3	1,3	170	1,3	1,3
			250	1,1	1,1	300	1,1	1,1	300	1,1	1,1
			350	0,9	0,9	450	0,8	0,8	450	0,8	0,8

CONSIGLI PER LA PROGRAMMAZIONE



Al fine della programmazione, la fresa HFM-HARROUN è assimilabile ad una fresa torica. La tabella riporta i valori approssimativi del raggio e del sovrametallo residuo da considerarsi in fase di programmazione

R Sovrametallo residuo K

INSERTI PER FRESE HFM

Codice	R	Sovrametallo residuo K
SDCW 10	2,2	0,6
SDCW 13	3,6	1,0
SDCW 16	3,6	1,4

IL PROGRAMMA MOLD MASHER

FRESE ED INSERTI PER SGROSSATURA IN COPIATURA

LA "MOLD MASHER"



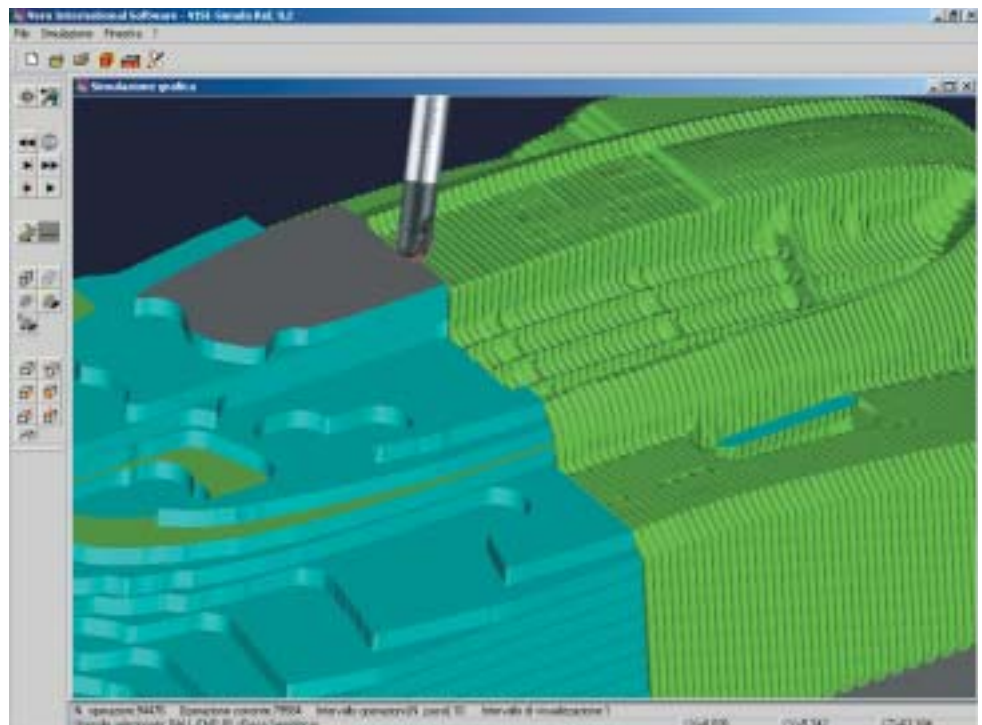
La fresa a candela con testa sferica è stata introdotta sul mercato Americano nel 1984. Dalla sua introduzione ha saputo imporsi come prodotto per la sgrossatura di stampi in modo inequivocabile, la sua capacità di asportazione, la solidità costruttiva legata alla qualità del materiale con cui viene costruito il corpo, la presenza di due grosse sedi posteriori in "carbide" che: assicurano nello stesso tempo un appoggio inserto formidabile per resistere alle forze assiali nelle fasi di penetrazione ma che si occupano anche di proteggere il corpo nelle fasi in cui si procede per terrazzamenti lungo il bordo esterno dello stampo, la seconda vite di bloccaggio che vincola solidamente l'inserto sferico nella parte posteriore. Fanno sì che il soprannome di Mold Mashers attribuitogli negli USA tradotto in Italiano come... **"Aggressore di Stampi"** sia ampiamente meritato.

La fresa a candela con testa sferica è prodotta nei diametri: 25mm, 32mm, 40mm e 50mm, in due diverse lunghezze utili per ogni specifico diametro.

Con due specifiche inclinazioni assiali -5 gradi/+5 gradi è capace di produrre un elevato volume di truciolo nella maggior parte degli acciai e ghise per stampi.

La fresa a candela con testa sferica è disponibile nei due più usati attacchi Universali per stampisti quali il Cono Morse con filetto interno e Weldon.

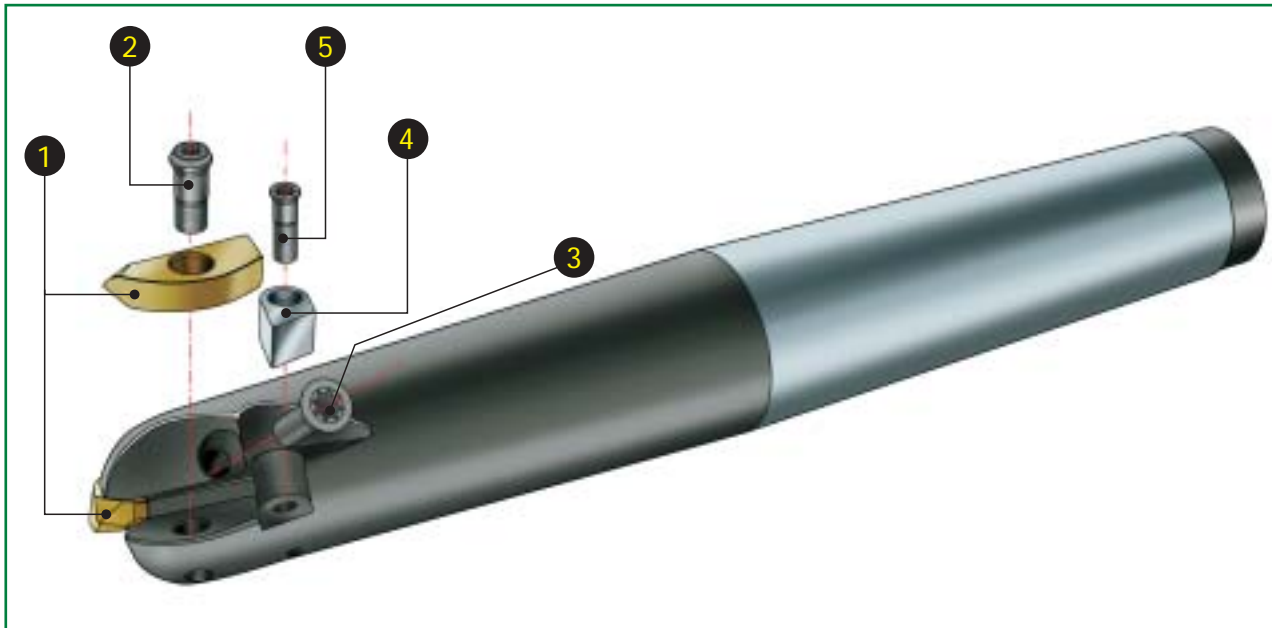
La dotazione inserti prevede:
inserti positivi/negativi con e senza rompitruciolo, in carbide classe K20 nudi o rivestiti TIALN.



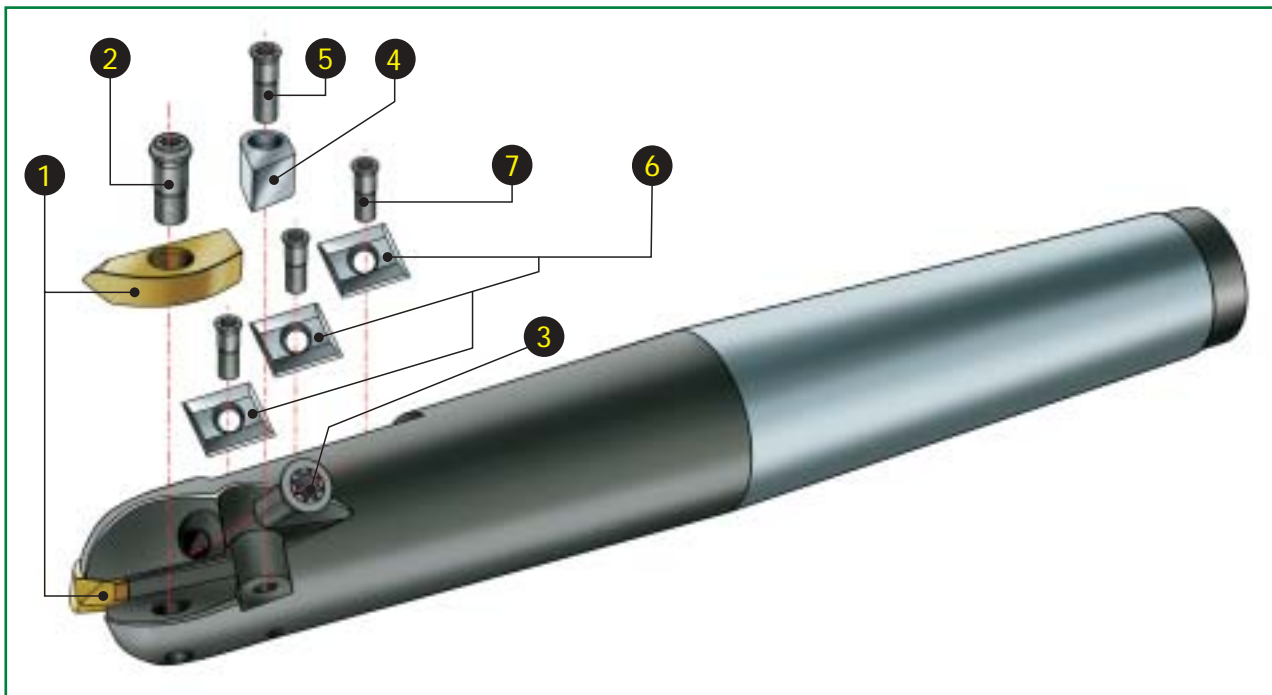
IL PROGRAMMA MOLD MASHER

FRESE ED INSERTI PER SGROSSATURA IN COPIATURA

I COMPONENTI



FRESA MOLD MASHER
CON SOLO TASSELLO



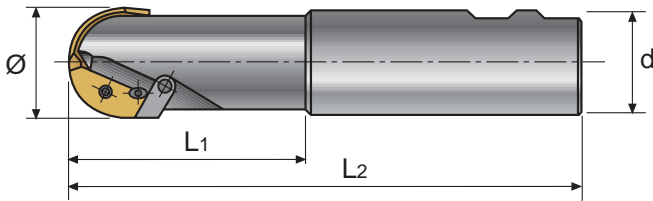
FRESA MOLD MASHER
CON TASSELLO E INSERTI LATERALI

- 1 Inserti
- 2 Vite centrale per bloccaggio dell'inserto
- 3 Vite di sicurezza per bloccaggio a cuneo dell'inserto (passo sinistro)
- 4 Tassello
- 5 Vite bloccaggio del tassello
- 6 Inserti laterali
- 7 Vite bloccaggio inserti laterali

PROGRAMMA MOLD MASHER

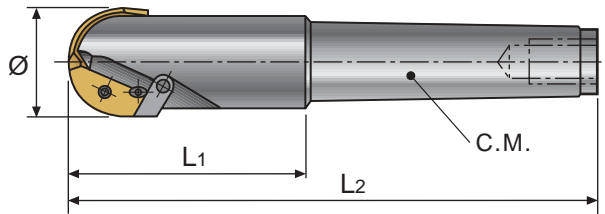
FRESE DIAMETRO 25mm

FRESA ATTACCO WELDON



Codice Fresa POSITIVA	Codice Fresa NEGATIVA	Ø mm	d mm	L1 mm	L2 mm
251MM4-5m P	251MM4-5m N	25	25	57	115
251MM6m P	251MM6m N	25	25	57	152
251MM9m P	251MM9m N	25	32	152	228

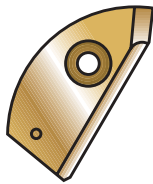
FRESA ATTACCO CONO MORSE



Codice Fresa POSITIVA	Codice Fresa NEGATIVA	Ø mm	C.M NR	L1 mm	L2 mm
25MM147-3MT P	25MM147-3MT N	25	3	61	147
25MM178-3MT P	25MM178-3MT N	25	3	91	178

INSERTI

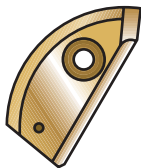
INSERTO SENZA ROMPIRUCIOLO



INSERTO SENZA ROMPIRUCIOLO

Codice Inserto POSITIVO	Codice Inserto NEGATIVO	LEGA	
		C5 NUDO	C5 TiAlN
25INS P	25INS N	•	
25INS PCT	25INS NCT		•

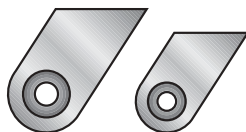
INSERTO CON ROMPIRUCIOLO



INSERTO CON ROMPIRUCIOLO

Codice Inserto POSITIVO	Codice Inserto NEGATIVO	LEGA	
		C5 NUDO	C5 TiAlN
25INS PCBCT	25INS NCBCT		•

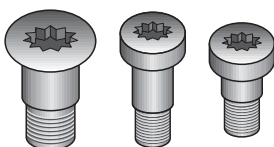
TASSELLI



TASSELLI

Codice Tassello POSITIVO	Codice Tassello NEGATIVO
25mm SC P	25mm SC N

VITI

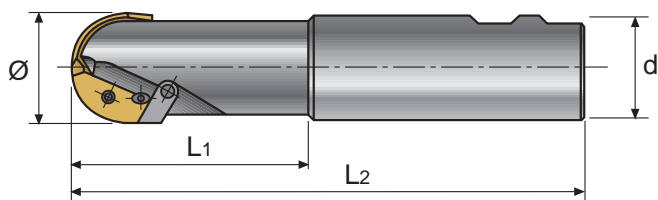


TIPO VITE	COD. VITE	CACCIAVITE
VITE INSERTO NEG./POS.	25SCR-I	T15
VITE TASSELLO NEG./POS.	25SCR-S	T15
VITE DI SICUREZZA NEG.	25SCR-LN	T20
VITE DI SICUREZZA POS.	25SCR-LP	T20

PROGRAMMA MOLD MASHER

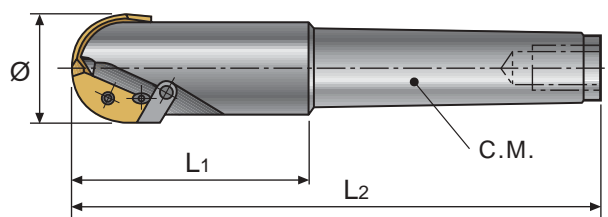
FRESE DIAMETRO 32mm

FRESA ATTACCO WELDON



Codice Fresa POSITIVA	Codice Fresa NEGATIVA	Ø mm	d mm	L1 mm	L2 mm
32MM4-5m P	32MM4-5m N	32	32	57	115
32MM6m P	32MM6m N	32	32	76	152
	32MM9m N	32	50	152	228

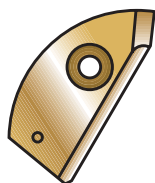
FRESA ATTACCO CONO MORSE



Codice Fresa POSITIVA	Codice Fresa NEGATIVA	Ø mm	C.M NR	L1 mm	L2 mm
32MM198-4MT P	32MM198-4MT N	32	4	91	198
32MM228-4MT P	32MM228-4MT N	32	4	120	228

INSERTI

INSERTO SENZA ROMPITRUCIOLO



INSERTO SENZA ROMPITRUCIOLO

Codice Inserto POSITIVO	Codice Inserto NEGATIVO	LEGA	
		C5 NUDO	C5 TiAlN
32INS P	32INS N	•	
32INS PCT	32INS NCT		•

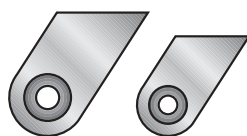
INSERTO CON ROMPITRUCIOLO



INSERTO CON ROMPITRUCIOLO

Codice Inserto POSITIVO	Codice Inserto NEGATIVO	LEGA	
		C5 NUDO	C5 TiAlN
32INS PCBCT	32INS NCBCT		•

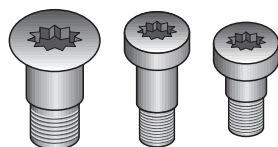
TASELLI



TASELLI

Codice Tassello POSITIVO	Codice Tassello NEGATIVO
32mm SC P	32mm SC N

VITI

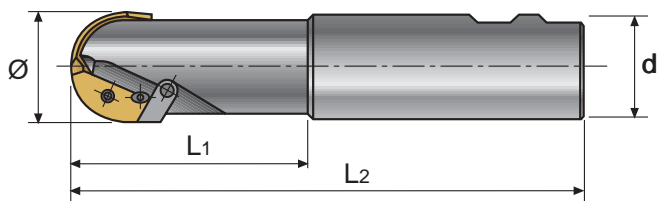


TIPO VITE	COD. VITE	CACCIAVITE
VITE INSERTO POS.	32SCR-IP	T20
VITE INSERTO NEG.	32SCR-IN	T20
VITE TASSELLO POS.	32SCR-SP	T15
VITE TASSELLO NEG.	32SCR-SN	T15
VITE DI SICUREZZA NEG.	32SCR-LN	T25
VITE DI SICUREZZA POS.	32SCR-LP	T25

PROGRAMMA MOLD MASHER

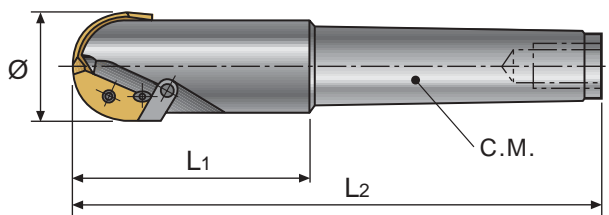
FRESE DIAMETRO 40mm

FRESA ATTACCO WELDON



Codice Fresa POSITIVA	Codice Fresa NEGATIVA	Ø mm	d mm	L1 mm	L2 mm
40MM5-75m P	40MM4-75m N	40	40	63	146
40MM8m P	40MM8m N	40	50	120	203
40MM9m P	40MM9m N	40	50	146	228

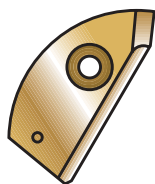
FRESA ATTACCO CONO MORSE



Codice Fresa POSITIVA	Codice Fresa NEGATIVA	Ø mm	C.M NR	L1 mm	L2 mm
40MM203-4MT P	40MM203-4MT N	40	4	91	203
40MM241-4MT P	40MM241-4MT N	40	4	132	241
40MM269-5MT P	40MM269-5MT N	40	5	132	269

INSERTI

INSERTO SENZA ROMPIRUCIOLO



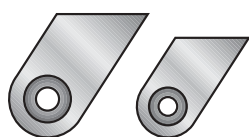
INSERTO SENZA ROMPIRUCIOLO		LEGA	
Codice Inserto POSITIVO	Codice Inserto NEGATIVO	C5 NUDO	C5 TiAIN
40INS P	40INS N	•	
40INS PCT	40INS NCT		•

INSERTO CON ROMPIRUCIOLO



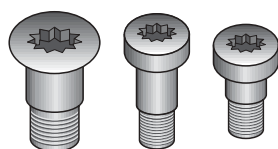
INSERTO CON ROMPIRUCIOLO		LEGA	
Codice Inserto POSITIVO	Codice Inserto NEGATIVO	C5 NUDO	C5 TiAIN
40INS PCBCT	40INS NCBCT		•

TASELLI



TASELLI	
Codice Tassello POSITIVO	Codice Tassello NEGATIVO
40mm SC P	40mm SC N

VITI

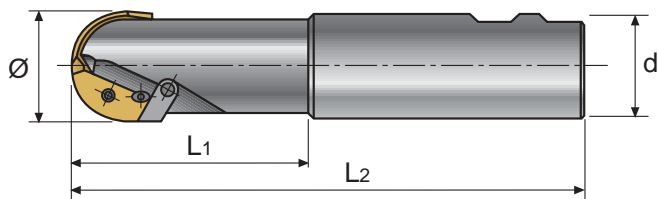


TIPO VITE	COD. VITE	CACCIAVITE
VITE INSERTO NEG./POS.	40SCR-I	T25
VITE TASSELLO NEG./POS.	40SCR-S	T20
VITE DI SICUREZZA NEG.	40SCR-LN	T25
VITE DI SICUREZZA POS.	40SCR-LP	T25

PROGRAMMA MOLD MASHER

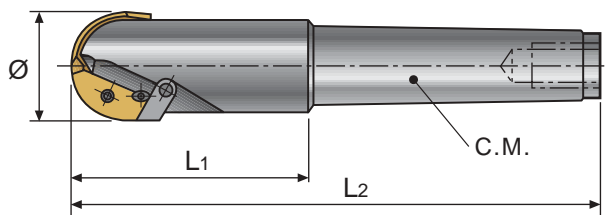
FRESE DIAMETRO 50mm

FRESA ATTACCO WELDON



Codice Fresa POSITIVA	Codice Fresa NEGATIVA	Ø mm	d mm	L1 mm	L2 mm
50MM7m P	50MM7m N	50	50	95	178
50MM9m P	50MM9m N	50	50	133	228
50MM12m P	50MM12m N	50	50	216	304

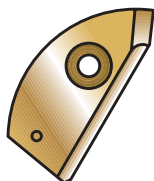
FRESA ATTACCO CONO MORSE



Codice Fresa POSITIVA	Codice Fresa NEGATIVA	Ø mm	C.M NR	L1 mm	L2 mm
50MM231-5MT P	50MM231-5MT N	50	5	94	231
50MM269-5MT P	50MM269-5MT N	50	5	132	269

INSERTI

INSERTO SENZA ROMPIRUCIOLO



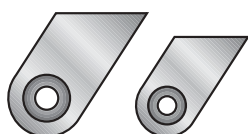
INSERTO SENZA ROMPIRUCIOLO		LEGA	
Codice Inserto POSITIVO	Codice Inserto NEGATIVO	C5 NUDO	C5 TiAIN
50INS P	50INS N	•	
50INS PCT	50INS NCT		•

INSERTO CON ROMPIRUCIOLO



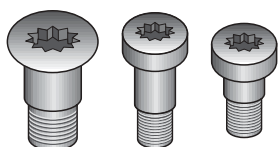
INSERTO CON ROMPIRUCIOLO		LEGA	
Codice Inserto POSITIVO	Codice Inserto NEGATIVO	C5 NUDO	C5 TiAIN
50INS PCBCT	50INS NCBCT		•

TASSELLI



TASSELLI	
Codice Tassello POSITIVO	Codice Tassello NEGATIVO
50mm SC P	50mm SC N

VITI

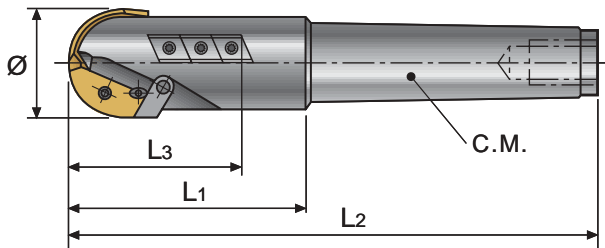


TIPO VITE	COD. VITE	CACCIAVITE
VITE INSERTO NEG./POS.	50SCR-I	T25
VITE TASSELLO NEG./POS.	50SCR-S	T25
VITE DI SICUREZZA NEG.	50SCR-LN	T30
VITE DI SICUREZZA POS.	50SCR-LP	T30

PROGRAMMA MOLD MASHER

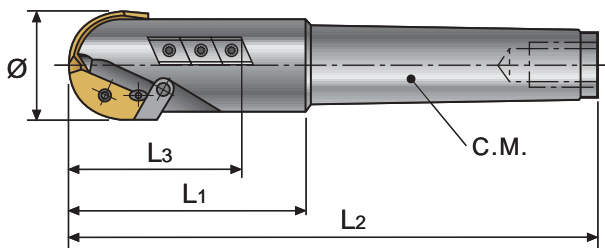
FRESE NEGATIVE CON INSERTI LATERALI

FRESA Ø32 ATTACCO CONO MORSE



Codice Fresa NEGATIVA	Ø mm	C.M NR	L1 mm	L2 mm	L3 mm
32MM198-4MT NST	32	4	91	198	65

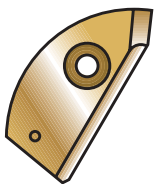
FRESA Ø40 ATTACCO CONO MORSE



Codice Fresa NEGATIVA	Ø mm	C.M NR	L1 mm	L2 mm	L3 mm
40MM203-4MT NST	40	4	91	203	70
40MM241-4MT NST	40	4	132	241	70
40MM269-5MT NST	40	5	132	269	70
40MM228-4MT NST	40	4	120	228	70

INSERTI

INSERTO FRONTALE



INSERTO FRONTALE PER FRESA Ø32mm

Codice Inserto NEGATIVO	LEGA	
	C5 NUDO	C5 TiAIN
32INS N	•	
32INS NCT		•

INSERTO FRONTALE PER FRESA Ø40mm

Codice Inserto NEGATIVO	LEGA	
	C5 NUDO	C5 TiAIN
40INS N	•	
40INS NCT		•

INSERTO LATERALE (3+3)



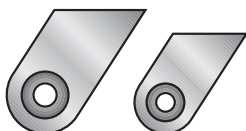
INSERTO LATERALE PER FRESA Ø32mm

OEST 375

INSERTO LATERALE PER FRESA Ø40mm

OEST 375

TASSELLI



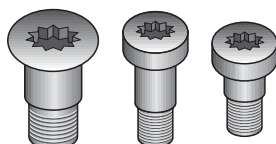
TASSELLO NEGATIVO PER FRESA Ø32mm

32mm SCN

TASSELLO NEGATIVO PER FRESA Ø40mm

40mm SCN

VITI



TIPO VITE PER FRESA Ø32mm	COD. VITE	CACCIAVITE
VITE INSERTO	32SCR-I	T20
VITE DI SICUREZZA	32SCR-LN	T25
VITE TASSELLO	32SCR-SN	T15
VITE INSERTO LATERALE	25SCR-S	T15

TIPO VITE PER FRESA Ø40mm	COD. VITE	CACCIAVITE
VITE INSERTO	40SCR-I	T25
VITE DI SICUREZZA	40SCR-LN	T25
VITE TASSELLO	40SCR-S	T25
VITE INSERTO LATERALE	25SCR-S	T15

PUNTO H

(B/16) 02

(E/21) 01

(A/12) 07

(A/26) 04

(B/27) 05

FEBAMETAL

FEBAMETAL S.p.a.

Via Grandi, 15 - 10095 Grugliasco (TO)
Tel. 011/770.14.12 r.a. - Fax 011/770.15.24
e-mail: febametal@tin.it - www.febametal.com