

Fresas em “T”

Para sistemas de fixação oculta

FREZITE®



Eficiência e elevada precisão

A Frezite apresenta uma gama completa de ferramentas para execução de ranhuras em “T”, para aplicação de acessórios de união nos mais desafiantes projetos de mobiliário. Estas ferramentas são indicadas para trabalhar diversos materiais utilizados nesta indústria (aglomerados, contraplacados, MDF, entre outros).



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Gama completa com soluções disponíveis para diversos equipamentos e diferentes tipologias de construção:
 - Em metal duro integral (HW);
 - Com corpo em aço e cortantes em diamante policristalino (DP);
 - Corpo em aço, cortantes em diamante policristalino (DP) e vincadores triangulares em metal duro (HW).

APLICAÇÕES

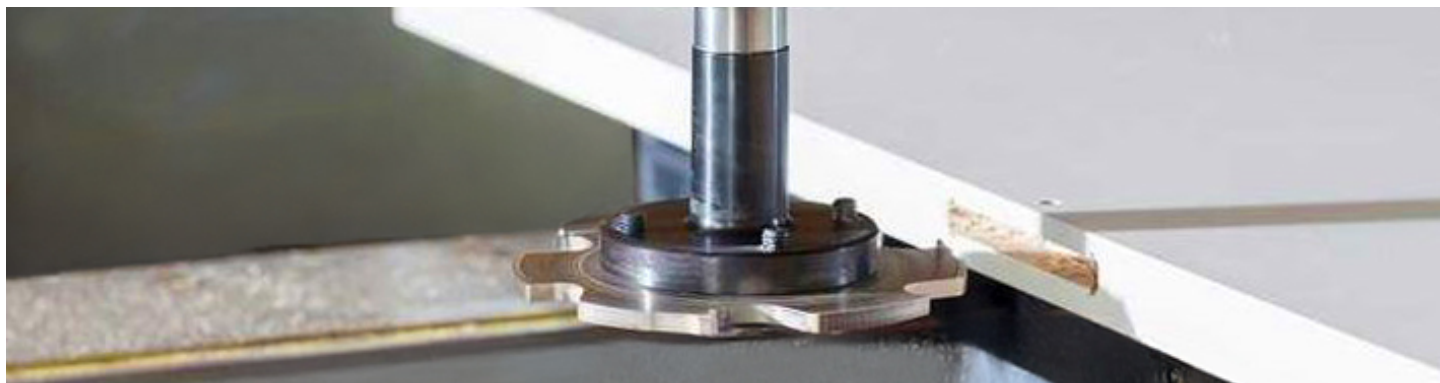
- **Indústria do mobiliário:** para a criação de ranhuras de união tipo “T” em aglomerados, contraplacados, MDF e outros materiais (com ou sem revestimento).

VANTAGENS

- **Precisão superior:** proporcionam cortes limpos e ranhuras de união de elevada qualidade.
- **Durabilidade:** fabricadas com materiais seleccionados de alta qualidade, prolongando a vida útil da ferramenta.
- **Otimização de processos:** aumentam a eficiência na produção, reduzindo desperdícios e os tempos de paragem (*setup* das máquinas).

MÁQUINAS

- Máquinas portáteis.
- Máquinas CNC de três e cinco eixos.
- Máquinas de *nesting*.

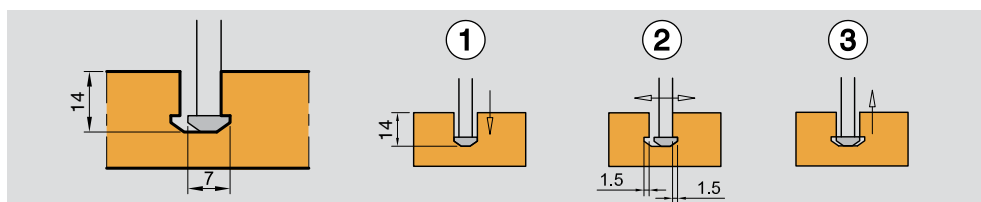




Fresa de ranhurar em "T" para máquinas portáteis

023 / A828

D	B	d	Z	NL	n min-max	Ref.
100,9	7	22	3	4/4,5/36	7800-13300	023.101.22
100,4	7	22	3	4/4,5/36	7800-13300	A828.100.107.22
100,4	7	30	3	4/6,6/48	7800-13300	A828.100.107.30

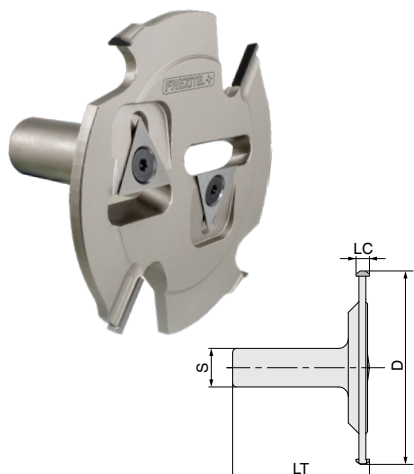
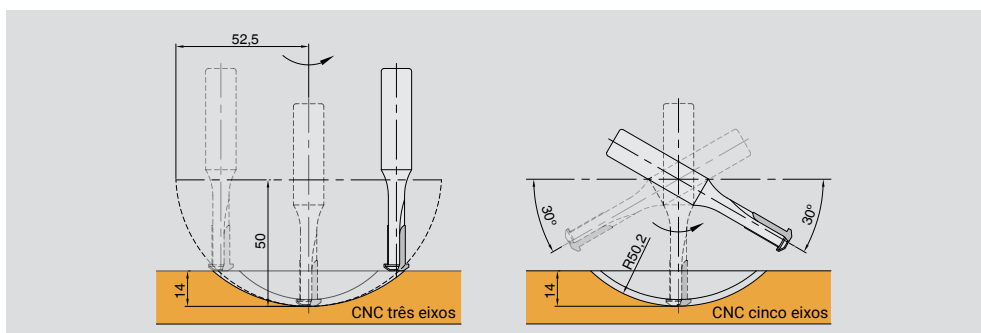


Fresa de ranhurar em "T" para máquinas CNC de 3 e 5 eixos

A291 / A836

D	LC	LT	S	Z	Ref.
9,8	18	80	12	2	A291.010.118.12
9,8	18	80	12	2	A836.010.118.12

n max.: 18.000-36.000 rpm
Vf: 3-8 m/min

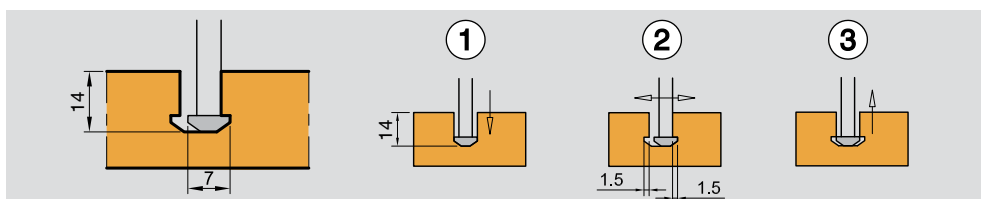


Fresa de ranhurar em "T" para máquina CNC de nesting

A835

D	LC	LT	S	Z	Ref.
100,4	7	71	20	2+2+V2	A835.100.107.20

n max.: 10.000-12.000 rpm
Vf: 1.0-3.0 m/min



d - Diâmetro de furo LC - Altura de corte S - Diâmetro do encabadouro B - Altura de corte n - Velocidade angular
D - Diâmetro da ferramenta LT - Altura total da ferramenta Z - Número de cortantes Z - Número de cortantes

