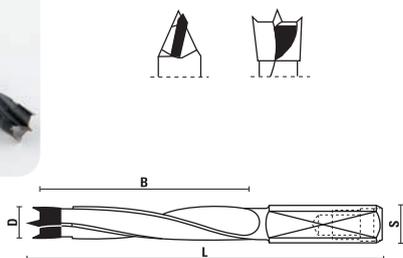


PUNTE COMPONENTI HW PER FORI CIECHI Z=2

ART. L109



- Esecuzione con **4 eliche**
- **Incisore negativo** per una buona finitura
- Viene eseguito il rivestimento termico **P.T.F.E.** sul corpo dell'utensile per migliorare l'uscita del truciolo
- Per **legno naturale, pressato, agglomerato, impiallacciato e laminato**

Rotaz. DX	Rotaz. SX	D	B	L	S
L109.050.R	L109.050.L	5	45	85	10X30
L109.060.R	L109.060.L	6	45	85	10X30
L109.070.R	L109.070.L	7	45	85	10X30
L109.080.R	L109.080.L	8	45	85	10X30
L109.100.R	L109.100.L	10	45	85	10X30
L109.120.R	L109.120.L	12	45	85	10X30



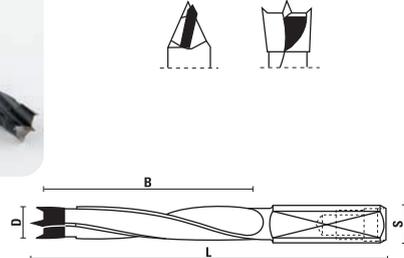
Z051.302.R



Z051.505.R

PUNTE COMPONENTI HW PER FORI CIECHI Z=2

ART. L110



- Esecuzione con **4 eliche**
- **Incisore negativo** per una buona finitura
- Viene eseguito il rivestimento termico **P.T.F.E.** sul corpo dell'utensile per migliorare l'uscita del truciolo
- Per **legno naturale, pressato, agglomerato, impiallacciato e laminato**

Rotaz. DX	Rotaz. SX	D	B	L	S
L110.050.R	L110.050.L	5	65	105	10x30
L110.060.R	L110.060.L	6	65	105	10x30
L110.070.R	L110.070.L	7	65	105	10x30
L110.080.R	L110.080.L	8	65	105	10x30
L110.100.R	L110.100.L	10	65	105	10x30
L110.120.R	L110.120.L	12	65	105	10x30



Z051.302.R

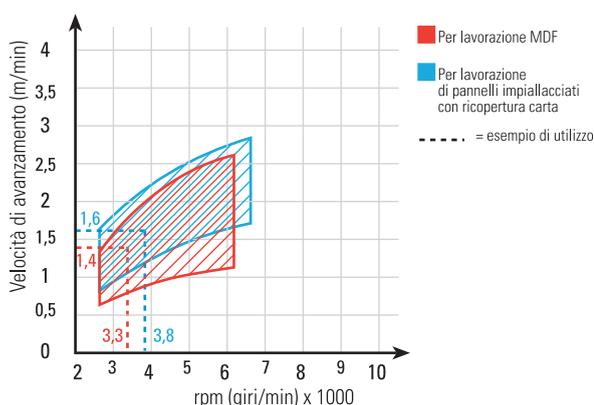
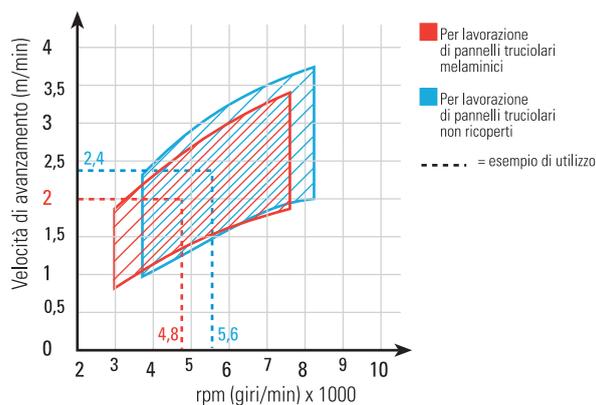


Z051.505.R

PUNTE COMPONENTI HW PER FORI CIECHI A 2 E 4 ELICHE (da art. L101 a L110)

Diagramma per determinare la velocità di avanzamento in relazione al nr. di giri (RPM) della macchina:

- Riferito ad un diametro medio standard



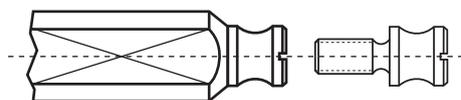
Versione a 2 eliche art. L105/L106/L107/L108

Ottimo l'utilizzo nell'industria dove sono fondamentali velocità e prestazioni, grazie al minimo attrito generato che aiuta la velocità di penetrazione.

Versione a 4 eliche art. L101/L102/L103/L104/L109/L110

Grazie alle 4 eliche permette di regolare lo svasatore su tutta la lunghezza del taglio.

Le punte componibili (Art. L101 ÷ L135) e le punte per cerniera (Art. L140 ÷ L142) sono prodotte secondo le direttive richieste dalle macchine Weeke per il loro alloggiamento:



Vite di regolazione Z051.505.R