

passion
for precision

fraisa

FRAISA E-Cut – Il programma compatto
Per una truciolatura ad alto rendimento facilitata!



FRAISA E-Cut – Di facile applicazione, altamente efficiente ed estremamente economico

Il concetto di fresatura **FRAISA E-Cut** copre uno spettro molto vasto di applicazioni con dati applicativi calcolati con precisione e verificati. In questo modo gestire l'utensile diventerà un gioco da ragazzi. Bastano pochi click del mouse e **FRAISA ToolExpert®** fornirà dati di taglio perfettamente adatti. I dati applicativi verificati garantiscono una lunga durata degli utensili ad elevate prestazioni di asportazione. Semplicemente "Easy to use"!

I versatili utensili dell'assortimento **E-Cut** di FRAISA possono essere impiegati senza problemi per diversi materiali. Anche nella produzione autonoma potrete affidarvi a questi utensili robusti e dal taglio facile che vi garantiranno una **elevata scorrevolezza** e un **basso consumo**.

FRAISA E-Cut vi farà inoltre risparmiare tempo prezioso nella scelta dei parametri di taglio. **FRAISA ToolExpert®** fornisce rapidamente e con facilità dati di taglio verificati in oltre 1.000 cicli di prova.

FRAISA E-Cut è disponibile in quattro varianti di lunghezza diverse, da 3 a 5 taglienti, e anche come utensile di finitura. Così avete a disposizione un versatile assortimento in grado di svolgere le più svariate operazioni di truciolatura in modo **sostenibile ed efficiente in termini di costi**.

In **FRAISA E-Cut**, utensili, dati di taglio e spettro applicativo sono perfettamente accordati. Affidatevi all'alta qualità dei nuovi utensili FRAISA e approfittate della **facilità di impiego, della performance del processo sicuro e della versatilità economica**.

I vantaggi:

Eccellente rapporto qualità-prezzo:

- Elevato rendimento ad un prezzo allettante
- Flessibilità e velocità nel processo di produzione
- Maneggevolezza, sicurezza e affidabilità

Valore aggiunto grazie a servizi innovativi:

- La migliore performance possibile grazie al calcolatore dei dati di taglio **FRAISA ToolExpert®**
- ServiceTools disponibili: sistema di gestione utensili FRAISA ToolCare®, rigenerazione utensili **FRAISA ReTool®**, riciclaggio tramite FRAISA ReTool®**Blue**

Assortimento strutturato in modo intelligente:

- Gamma di diametri: 1–20 mm
- Tre versioni di lunghezza: normale, medio-lunga ed extra-lunga 5.2xd
- Con 3, 4 e 5 taglienti
- Fresa di finitura con 8 taglienti

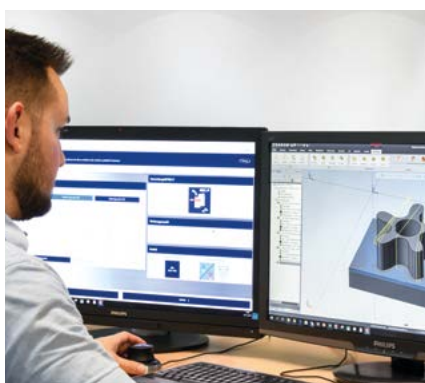


FRAISA ToolExpert®

Il calcolatore dei dati di taglio **FRAISA ToolExpert®** fornisce dati di taglio per la produzione, specifici all'utensile e al materiale, e con ciò la base per un impiego preciso degli utensili **E-Cut** di FRAISA.

Quest'innovativa soluzione software è **di uso molto intuitivo**: Per ottenere i dati di taglio specifici basta infatti selezionare materiale, caso applicativo e utensile. Tramite **FRAISA ToolExpert®** i dati geometrici dell'utensile potranno essere trasferiti nel sistema CAM.

In modo rapido, sicuro e affidabile.



Selezione di materiale, caso applicativo e utensile per ottenere i dati specifici

Trasferimento dei dati di taglio e dei dati geometrici dell'utensile nel sistema CAM

A integrare soluzioni esistenti e per tutte le applicazioni future

EEASY TO USE
EEFFECTIVE
EECONOMICAL

Provate subito il nostro **FRAISA ToolExpert®** direttamente online:



www.fraisa.com

Tecnologie innovative permettono le più svariate strategie di fresatura su **molti** materiali

Fresa cilindrica ad alto rendimento E-Cut

Versione normale



Versione medio-lunga



Versione extra-lunga 5.2xd



I prodotti del nuovo assortimento sono disponibili in tre varianti di lunghezza e con **numero di taglienti da 3 a 5**.

Questo li rende estremamente performanti, silenziosi e dal taglio facile, sia nella lavorazione HPC che nella lavorazione HDC.

Versione	λ 45° γ 10°	r	Vario					
Normale	■	■	■	■	■	■	■	
Medio-lunga	■	■	■	■	■	■		■
Extra-lunga	■	■	■	■	■	■		■

Potete trovare informazioni dettagliate su ogni tipologia di utensile alla pagina 6 del catalogo FRAISA.

Versione normale



Versione medio-lunga



Versione extra-lunga 5.2xd



Versione extra-lunga 6.3xd



La fresa di finitura **FRAISA E-Cut** è disponibile in quattro varianti di lunghezza e, a partire dalla versione medio-lunga, con rompitruciolo.

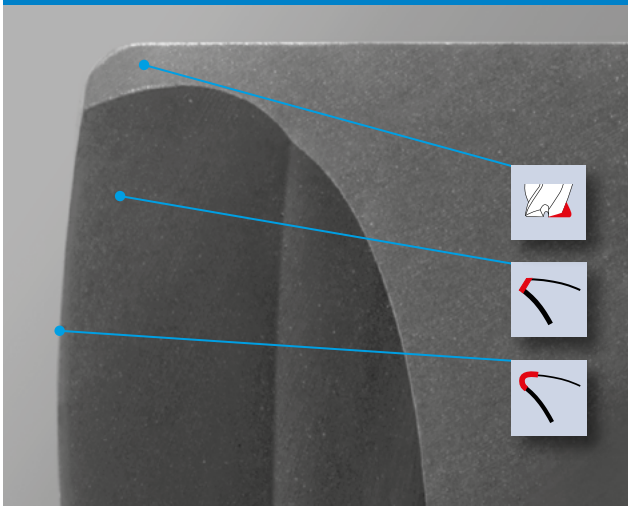
Potendo contare su un'estrema scorrevolezza e facilità di taglio, l'utensile garantisce superfici perfette su tutti gli acciai fino a 54 HRC, Inox, titanio e ghisa.

Versione	λ 55° γ 10°	r				
Normale	■	■	■	■	■	
Medio-lunga	■	■	■	■		■
Extra-lunga	■	■	■	■		■

Potete trovare informazioni dettagliate su ogni tipologia di utensile alla pagina 6 del catalogo FRAISA.

[5]

Caratteristiche tecnologiche di spicco



Una particolare caratteristica degli utensili **E-Cut** di **FRAISA** è uno smusso protettivo con un canale rompitruciolo e un piccolo raggio angolare che rinforza il tagliente migliorando il rendimento.

Per poter migliorare il rendimento, la sicurezza di processo e la durata utile, le frese ad alto rendimento sono dotate di un condizionamento del bordo di taglio.

È degno di nota il canale rompitruciolo sul tagliente principale. Questo è concepito in modo che i trucioli possano ricevere una forma perfetta con solo brevi tempi di contatto tra truciolo e utensile. Il risultato sarà un processo scorrevole e una lunga durata dell'utensile.

Le **tecnologie** degli utensili **E-Cut** di FRAISA dal taglio facile, performanti e affidabili

Le caratteristiche tecnologiche degli utensili E-Cut di FRAISA in panoramica

λ 45°
 γ 10°

Frese cilindriche FRAISA E-Cut

- λ = angolo di spoglia di 45°
- γ = angolo di asporto di 10°

λ 55°
 γ 10°

Frese di finitura cilindriche FRAISA E-Cut

- λ = angolo di spoglia di 55°
- γ = angolo di asporto di 10°



Fresa con rettificazione denti

- Rinforzo dell'angolo esposto del tagliente
- Assorbimento di forze di taglio più elevate



Fresa con angolo di spoglia variabile

- Riduzione al minimo di oscillazioni e vibrazioni
- Incremento del volume di asportazione trucioli nel tempo e della durata



Fresa con speciale smusso protettivo

- Rinforzo del cuneo tagliente principale per renderlo più resistente all'usura
- Elevati avanzamenti per dente con utensili a tagliente liscio



Fresa con speciale condizionamento del tagliente

- Condizionamento del tagliente principale a beneficio di una maggiore stabilità del bordo di taglio
- Incremento del carico meccanico e termico sul bordo di taglio
- Generale miglioramento nel confronto dei valori di durata



Raggio angolare più piccolo

- L'utensile cilindrico presenta un piccolo raggio angolare a rinforzare il tagliente
- Maggiore resistenza alla sollecitazione termica e meccanica, e quindi maggiore rendimento



Passaggi morbidi

- I passaggi gambo-scarico-tagliente presentano salite e raggi morbidi
- Rigidità dell'utensile migliorata e quindi meno deviazione radiale
- Maggiore resistenza al carico meccanico, e quindi maggiore rendimento



Utensili con rompitruciolo

- L'utensile presenta una speciale geometria del rompitruciolo
- Lunghezze truciolo ridotte ad accostamenti assiali elevati, e quindi migliore rimozione trucioli dal pezzo e dalla macchina
- Migliore automatizzazione e sicurezza di processo
- L'elevata multifunzionalità dell'utente a tagliente liscio viene mantenuta



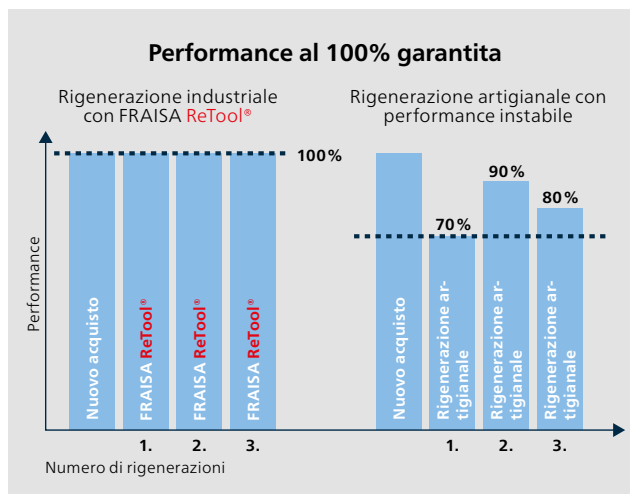
FRAISA ReTool® – Rigenerazione utensili industriale con garanzia di rendimento

FRAISA ReTool® offre un servizio a 360° che vi permetterà di ripristinare il rendimento originale del vostro “usato” e ottimizzare i vostri processi. Sia gli utensili FRAISA che quelli di terzi vengono rigenerati a risparmio di risorse e ricorrendo alle più moderne tecnologie. Il risultato sono degli utensili come nuovi e in grado di fornire lo stesso rendimento del primo utilizzo. Con un investimento inferiore a quello per un nuovo acquisto, potrete così incrementare la produttività e risparmiare sui costi.

FRAISA ReTool® – Garanzia di rendimento grazie allo sviluppo integrato di utensile e processo di rigenerazione

Vi garantiamo che il vostro utensile usato, dopo la rigenerazione con FRAISA ReTool®, arriverà nuovamente al rendimento originale di quando era nuovo. Garantire queste performance è una priorità del nostro team di esperti fin dalle prime fasi di sviluppo del prodotto.

Il processo di rigenerazione è parte integrante della fase di sviluppo, insieme ai test sull'utensile e alla determinazione dei parametri. In questo contesto vengono applicate regole severe: il processo di FRAISA ReTool® è autorizzato solo se la garanzia di rendimento può essere rispettata al 100%.



FRAISA ReTool®Blue – Riciclare invece di smaltire

Con FRAISA ReTool®Blue il prezioso metallo duro degli utensili non più rigenerabili viene da noi riciclato.

FRAISA ReTool® conviene anche a voi: dopo la rigenerazione, potrete contare su utensili come nuovi e con un rendimento nuovamente a livello di quello originale, il tutto a costi più convenienti di un nuovo acquisto o di un intervento di rigenerazione artigianale.

Oltre 30 anni di esperienza nella rigenerazione utensili:

il nostro centro di competenza in Germania è il più grande centro di assistenza tecnica europeo per utensili frese in metallo duro.



Video sul servizio da noi offerto: FRAISA ReTool®

A taglienti lisci, cilindriche

Esecuzione normale

N° 8300 / 8400



E-Cut	Performance	P	Sgrossatura HPC	d ₁ 1 – 20	Rm < 850-1500 HRC < 24-48	Inox Stainless
			Sgrossatura HDC			
			Finitura			

N° 8305 / 8405



E-Cut	Performance	P	Sgrossatura HPC	d ₁ 4 – 20	Rm < 850-1500 HRC < 24-48	Inox Stainless
			Sgrossatura HDC			
			Finitura			

N° 8303 / 8403



E-Cut	Performance	P	Sgrossatura HPC	d ₁ 1 – 20	Rm < 850-1500 HRC < 24-48	Inox Stainless
			Sgrossatura HDC			
			Finitura			

Esecuzione medio-lunga

N° 8310 / 8410



E-Cut	Performance	P	Sgrossatura HPC	d ₁ 2 – 20	Rm < 850-1500 HRC < 24-48	Inox Stainless
			Sgrossatura HDC			
			Finitura			

N° 8315 / 8415



E-Cut	Performance	P	Sgrossatura HPC	d ₁ 4 – 20	Rm < 850-1500 HRC < 24-48	Inox Stainless
			Sgrossatura HDC			
			Finitura			

N° 8313 / 8413



E-Cut	Performance	P	Sgrossatura HPC	d ₁ 2 – 20	Rm < 850-1500 HRC < 24-48	Inox Stainless
			Sgrossatura HDC			
			Finitura			

Esecuzione 5.2xd

N° 8320 / 8420



E-Cut	Performance	P	Sgrossatura HPC	d ₁ 3 – 20	Rm < 850-1500 HRC < 24-48	Inox Stainless
			Sgrossatura HDC			
			Finitura			

N° 8323 / 8423



E-Cut	Performance	P	Sgrossatura HPC	d ₁ 3 – 20	Rm < 850-1500 HRC < 24-48	Inox Stainless
			Sgrossatura HDC			
			Finitura			

A taglienti lisci, toriche

Esecuzione normale

N° 8307 / 8407



$l_2 = 2.2 \times d_1$ $l_3 = 3.0 \times d_1$

E-Cut	Performance	P	Sgrossatura HPC	r 0.2, 0.5, 0.8, 1.0, 1.5, 2.0, 2.5, 4.0	Rm < 850-1500 HRC < 24-48	Inox Stainless
			Sgrossatura HDC			
			Finitura			

Per finitura, cilindriche

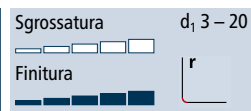
Esecuzione normale

N° 8301 / 8401



E-Cut

Performance
P



Rm
< 850-1500
HRC
< 24-48

Inox
Stainless

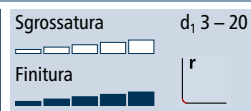
Esecuzione medio-lunga

N° 8311



E-Cut

Performance
P



Rm
< 850-1500
HRC
< 24-48

Inox
Stainless

Esecuzione 5.2xd

N° 8321



E-Cut

Performance
P



Rm
< 850-1500
HRC
< 24-48

Inox
Stainless

Esecuzione 6.3xd

N° 8322



E-Cut

Performance
P



Rm
< 850-1500
HRC
< 24-48

Inox
Stainless

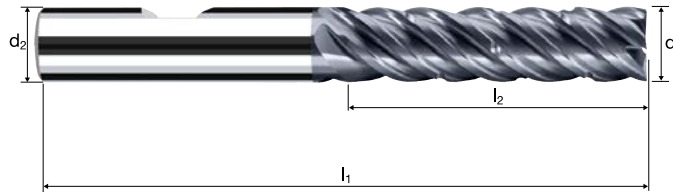
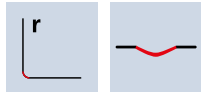
Frese cilindriche E-Cut

A taglienti lisci, rompitruciolo, esecuzione medio-lunga



HM
MG10

λ **45°**
 γ **10°**



Sgrossatura HPC Sgrossatura HDC Finitura



ReTool®

Rm < 850 HRC < 24	Rm 850-1100 HRC 24-34	Rm 1100-1300 HRC 34-42	Rm 1300-1500 HRC 42-48	HRC 48-56			Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel
----------------------------	--------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	--------------	--	--	-------------------	----------------	---------------------

										POLYCHROM
Esempio: N° Ordine	Rivestimento P		Articolo 8415		Codice-ø 220					P8415
										P8315
Ø Code	d ₁ e8	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₄	r	α	z		
220*	4.00	6.00	63	13.00	21.39	0.100	3.0°	5		●
260*	5.00	6.00	63	16.00	23.52	0.100	1.5°	5		●
300	6.00	6.00	63	21.00	-	0.100	0.0°	5		●
391	8.00	8.00	72	31.00	-	0.150	0.0°	5		●
450	10.00	10.00	84	37.00	-	0.200	0.0°	5		●
501	12.00	12.00	97	44.00	-	0.200	0.0°	5		●
610	16.00	16.00	108	53.00	-	0.200	0.0°	5		●
682	20.00	20.00	122	62.00	-	0.250	0.0°	5		●
* solo senza rompitruciolo										

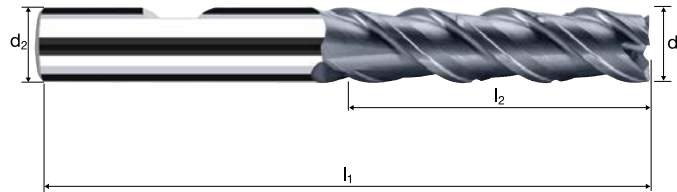
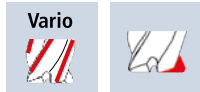
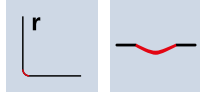
[14]

Frese cilindriche E-Cut

A taglienti lisci, rompitruciolo, esecuzione medio-lunga



HM
MG10 λ **45°**
 γ **10°**



Sgrossatura HPC Sgrossatura HDC Finitura

ReTool®

Rm < 850 HRC < 24	Rm 850-1100 HRC 24-34	Rm 1100-1300 HRC 34-42	Rm 1300-1500 HRC 42-48	HRC 48-56		Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel
----------------------	--------------------------	---------------------------	---------------------------	-----------	--	-------------------	----------------	---------------------

										POLYCHROM	
Esempio: N° Ordine										P8413	
										P8313	
Ø Code	d1 e8	d2 h6	l1	l2	l4	r	α	z			
140*	2.00	6.00	63	7.00	17.12	0.050	7.0°	3	●		
180*	3.00	6.00	63	11.00	20.26	0.050	4.5°	3	●		
220*	4.00	6.00	63	13.00	21.39	0.100	3.0°	3	●		
260*	5.00	6.00	63	16.00	23.52	0.100	1.5°	3	●		
300	6.00	6.00	63	21.00	-	0.100	0.0°	3	●		
391	8.00	8.00	72	31.00	-	0.150	0.0°	3	●		
450	10.00	10.00	84	37.00	-	0.200	0.0°	3	●		
501	12.00	12.00	97	44.00	-	0.200	0.0°	3	●		
610	16.00	16.00	108	53.00	-	0.200	0.0°	3	●		
682	20.00	20.00	122	62.00	-	0.250	0.0°	3	●		
* solo senza rompitruciolo											

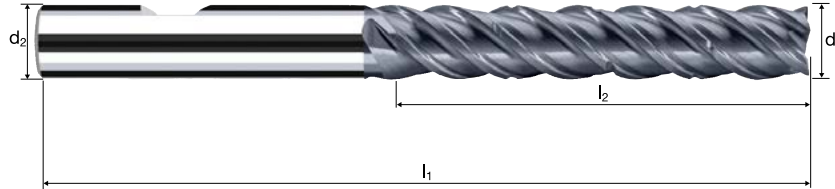
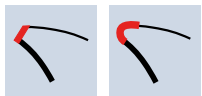
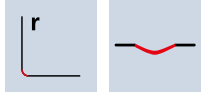
Frese cilindriche E-Cut

A taglienti lisci, rompitruciolo, esecuzione extralunga 5.2xd



HM
MG10

λ **45°**
 γ **10°**



Sgrossatura HPC Sgrossatura HDC Finitura

ReTool®

Rm < 850 HRC < 24	Rm 850-1100 HRC 24-34	Rm 1100-1300 HRC 34-42	Rm 1300-1500 HRC 42-48	HRC 48-56		Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel
----------------------	--------------------------	---------------------------	---------------------------	-----------	--	-------------------	----------------	---------------------

										POLYCHROM
Esempio: N° Ordine										P8420
										P8320
Ø Code	d1 e8	d2 h6	l1	l2	l4	r	α	z		
180*	3.00	6.00	63	16.00	25.26	0.050	4.5°	4		●
220*	4.00	6.00	70	21.00	29.39	0.100	3.0°	4		●
260	5.00	6.00	73	26.00	33.52	0.100	1.5°	4		●
300	6.00	6.00	73	32.00	-	0.100	0.0°	4		●
391	8.00	8.00	84	42.00	-	0.150	0.0°	4		●
450	10.00	10.00	100	53.00	-	0.200	0.0°	4		●
501	12.00	12.00	117	63.00	-	0.200	0.0°	4		●
610	16.00	16.00	144	84.00	-	0.200	0.0°	4		●
682	20.00	20.00	169	105.00	-	0.250	0.0°	4		●
* solo senza rompitruciolo										

[16]

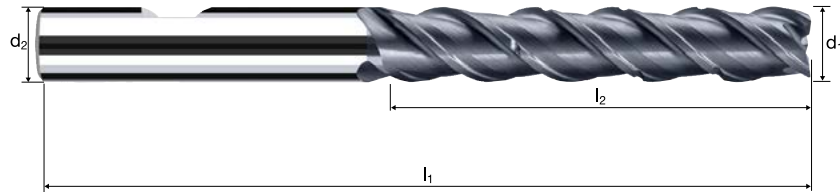
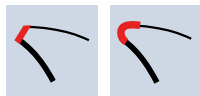
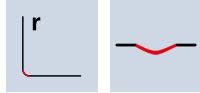
Frese cilindriche E-Cut

A taglienti lisci, rompitruciolo, esecuzione extralunga 5.2xd



HM
MG10

λ **45°**
 γ **10°**



Sgrossatura HPC Sgrossatura HDC Finitura



ReTool®

Rm < 850 HRC < 24	Rm 850-1100 HRC 24-34	Rm 1100-1300 HRC 34-42	Rm 1300-1500 HRC 42-48	HRC 48-56		Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel
----------------------------	--------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	--------------	--	-------------------	----------------	---------------------

Esempio: N° Ordine										POLYCHROM	
										P8423	
										P8323	
Ø Code	d1 e8	d2 h6	l1	l2	l4	r	α	z			
180*	3.00	6.00	63	16.00	25.26	0.050	4.5°	3			●
220*	4.00	6.00	70	21.00	29.39	0.100	3.0°	3			●
260	5.00	6.00	73	26.00	33.52	0.100	1.5°	3			●
300	6.00	6.00	73	32.00	-	0.100	0.0°	3			●
391	8.00	8.00	84	42.00	-	0.150	0.0°	3			●
450	10.00	10.00	100	53.00	-	0.200	0.0°	3			●
501	12.00	12.00	117	63.00	-	0.200	0.0°	3			●
610	16.00	16.00	144	84.00	-	0.200	0.0°	3			●
682	20.00	20.00	169	105.00	-	0.250	0.0°	3			●
* solo senza rompitruciolo											

Frese toriche E-Cut

A taglienti lisci, esecuzione normale, scarico corto

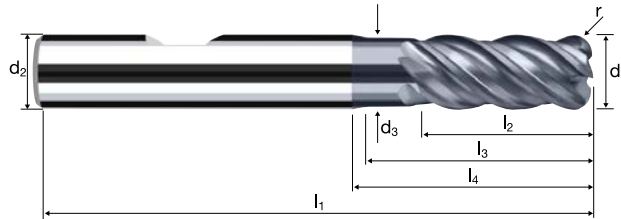
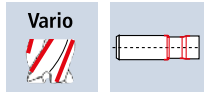
Performance **P**

$$l_2 = 2.2 \times d_1$$

$$l_3 = 3.0 \times d_1$$

HM
MG10

λ **43°**
 γ **6°**



Sgrossatura HPC Sgrossatura HDC Finitura



ReTool®

Rm < 850 HRC < 24	Rm 850-1100 HRC 24-34	Rm 1100-1300 HRC 34-42	Rm 1300-1500 HRC 42-48	HRC 48-56		Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel
----------------------	--------------------------	---------------------------	---------------------------	-----------	--	-------------------	----------------	---------------------

Esempio: N° Ordine											POLYCHROM	
Rivestimento		Articolo		Codice-ø							P8407	
P		8407		178							P8307	
Ø Code	d1 e8	d2 h6	d3	l1	l2	l3	l4	r 0/+0.03	α	z		
178	3.00	6.00	2.80	54	6.60	9.00	15.37	0.200	5.8°	4	●	
218	4.00	6.00	3.70	54	9.00	12.00	16.82	0.200	3.9°	4	●	
258	5.00	6.00	4.60	57	11.00	15.00	18.27	0.200	2.1°	4	●	
297	6.00	6.00	5.50	57	13.50	18.00	19.85	0.200	0.0°	4	●	
385	8.00	8.00	7.40	63	18.00	24.00	26.37	0.200	0.0°	4	●	
445	10.00	10.00	9.20	74	22.00	30.00	33.01	0.200	0.0°	4	●	
496	12.00	12.00	11.00	85	27.00	36.00	39.71	0.200	0.0°	4	●	
180	3.00	6.00	2.80	54	6.60	9.00	15.37	0.500	5.8°	4	●	
220	4.00	6.00	3.70	54	9.00	12.00	16.82	0.500	3.9°	4	●	
260	5.00	6.00	4.60	57	11.00	15.00	18.27	0.500	2.1°	4	●	
300	6.00	6.00	5.50	57	13.50	18.00	19.85	0.500	0.0°	4	●	
388	8.00	8.00	7.40	63	18.00	24.00	26.35	0.500	0.0°	4	●	
448	10.00	10.00	9.20	74	22.00	30.00	33.00	0.500	0.0°	4	●	
498	12.00	12.00	11.00	85	27.00	36.00	39.70	0.500	0.0°	4	●	
301	6.00	6.00	5.50	57	13.50	18.00	19.85	0.800	0.0°	4	●	
389	8.00	8.00	7.40	63	18.00	24.00	26.35	0.800	0.0°	4	●	
449	10.00	10.00	9.20	74	22.00	30.00	33.00	0.800	0.0°	4	●	
499	12.00	12.00	11.00	85	27.00	36.00	39.70	0.800	0.0°	4	●	

Frese toriche E-Cut

A taglienti lisci, esecuzione normale, scarico corto

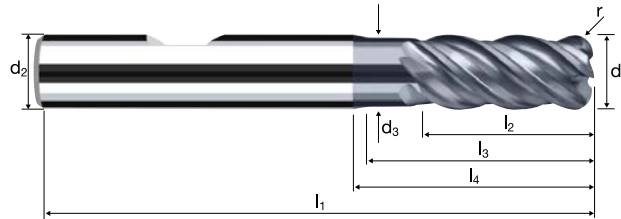


$$l_2 = 2.2 \times d_1$$

$$l_3 = 3.0 \times d_1$$

HM
MG10

λ **43°**
 γ **6°**



Sgrossatura HPC Sgrossatura HDC Finitura



ReTool®

Rm < 850 HRC < 24	Rm 850-1100 HRC 24-34	Rm 1100-1300 HRC 34-42	Rm 1300-1500 HRC 42-48	HRC 48-56		Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel
--	--	---	---	---------------------	--	--------------------------	-----------------------	----------------------------

Esempio: N° Ordine											POLYCHROM	
Rivestimento Articolo Codice-ø												
P 8407 302												
Ø Code	d ₁ e8	d ₂ h6	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	r 0/+0.03	α	z		
302	6.00	6.00	5.50	57	13.50	18.00	19.85	1.000	0.0°	4		●
391	8.00	8.00	7.40	63	18.00	24.00	26.35	1.000	0.0°	4		●
450	10.00	10.00	9.20	74	22.00	30.00	33.00	1.000	0.0°	4		●
501	12.00	12.00	11.00	85	27.00	36.00	39.70	1.000	0.0°	4		●
608	16.00	16.00	15.00	102	36.00	48.00	52.27	1.000	0.0°	4		●
304	6.00	6.00	5.50	57	13.50	18.00	19.85	1.500	0.0°	4		●
393	8.00	8.00	7.40	63	18.00	24.00	26.35	1.500	0.0°	4		●
453	10.00	10.00	9.20	74	22.00	30.00	33.00	1.500	0.0°	4		●
503	12.00	12.00	11.00	85	27.00	36.00	39.70	1.500	0.0°	4		●
610	16.00	16.00	15.00	102	36.00	48.00	52.25	1.500	0.0°	4		●
306	6.00	6.00	5.50	57	13.50	18.00	19.85	2.000	0.0°	4		●
395	8.00	8.00	7.40	63	18.00	24.00	26.35	2.000	0.0°	4		●
455	10.00	10.00	9.20	74	22.00	30.00	33.00	2.000	0.0°	4		●
505	12.00	12.00	11.00	85	27.00	36.00	39.70	2.000	0.0°	4		●
611	16.00	16.00	15.00	102	36.00	48.00	52.25	2.000	0.0°	4		●
683	20.00	20.00	19.00	115	44.00	60.00	64.77	2.000	0.0°	4		●
457	10.00	10.00	9.20	74	22.00	30.00	33.00	2.500	0.0°	4		●
506	12.00	12.00	11.00	85	27.00	36.00	39.70	2.500	0.0°	4		●
612	16.00	16.00	15.00	102	36.00	48.00	52.25	2.500	0.0°	4		●



Qui potete ricevere
altre informazioni
sul gruppo FRAISA.



Ecco il modo più
rapido per trovare
il nostro webshop.

FRAISA SA

Gurzelenstr. 7 | CH-4512 Bellach | Swiss |
Tel.: +41 (0) 32 617 42 42 |
mail.ch@fraisa.com | [fraisa.com](https://www.fraisa.com) |

Ci trovate anche su:

[facebook.com/fraisagroup](https://www.facebook.com/fraisagroup) | [linkedin.com/company/fraisa](https://www.linkedin.com/company/fraisa)
[youtube.com/fraisagroup](https://www.youtube.com/fraisagroup) | [instagram.com/fraisagroup/](https://www.instagram.com/fraisagroup/)

passion
for precision



7 613088 482946

HIB01874 04/2024 IT