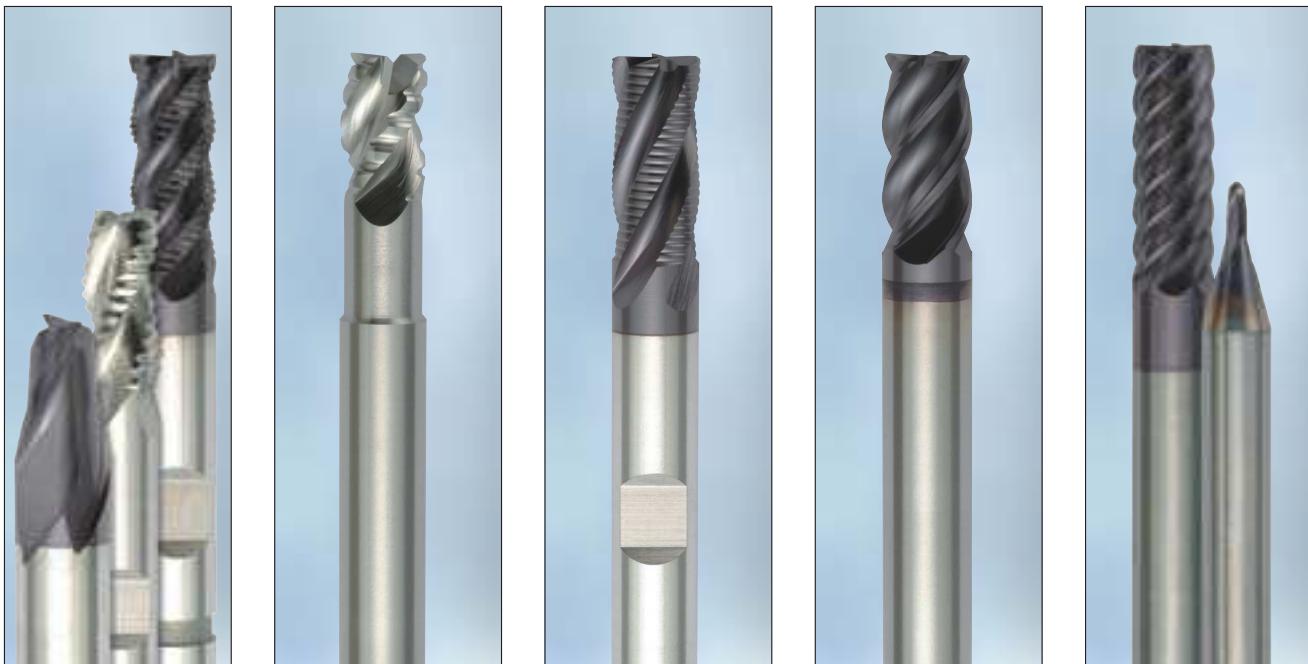


Компания HANITA METAL WORKS LTD.



↓
Выбор инструмента

стр. 5-12
“Каков оптимальный выбор инструмента?”
Краткое и структурированное руководство по подбору оптимального инструмента для конкретного вида обработки. Описан весь инструмент и все диапазоны диаметров.

↓
Цельные твердо-сплавные черновые и полу-чистовые фрезы

стр. 13-22
Широкий диапазон цельных твердо сплавных черновых и полу чистовых фрез для всех материалов и видов обработки.
Все формы режущей части и шаги, специально спроектированные для снятия больших припусков на высоких скоростях при сохранении высокой стойкости и низких энергозатрат.

↓
Быстро режущие черновые и полу-чистовые фрезы

стр. 23-36
Высокопроизводительные и стандартные быстрорежущие HSSE (M-42) и HSS PM (порошковые) черновые и полу чистовые фрезы.
Высокопрочный инструмент с разными шагами и формой, специально спроектированный для снятия больших припусков при сохранении высокой стойкости и низких энергозатрат.

↓
Цельные твердо-сплавные и быстрорежущие фрезы VARIMILL

стр. 37-42
Прогрессивный виброустойчивый твердо сплавный и быстрорежущий (порошковый) инструмент.
Этот инструмент является предпочтительным при обработке нержавеющих сталей, титана, никонеля и низкоуглеродистых сталей.

↓
Цельные твердо-сплавные фрезы VISION PLUS

стр. 43-58
Большой диапазон типоразмеров инструмента для изготовления штампов и прессформ, обработки твердых сталей при получении высокой точности обработки. Высокая точность изготовления инструмента, высокая его стойкость при работе на высоких скоростях. Инструмент изготовлен из высококачественного твердого сплава с покрытием TiAlN.