

DE 1 ABRIL
A 31 DE MAIO 2021

50% DE DESCONTO
NOS CORPOS*



**RACIONALIZE O SEU STOCK DE FERRAMENTAS
NAS OPERAÇÕES DE ESQUADRAR, FACEJAR
E HIGHFEED**

RAMADA AÇOS
SPECIAL STEEL SOLUTIONS

SECO 

NOVIDADE EM 2020:
Fresa para esquadrar
e facejar Double Turbo 16

ESCOLHA A MELHOR FRESA PARA SUAS NECESSIDADES



De 1 de Abril a
31 de Maio 2021

50% DE DESCONTO
NOS CORPOS*

*Desconto excepcional
durante o período
da campanha.

Oferta válida apenas
sobre as gamas mencionadas no
quadro ao lado:

- Fresas de facejamento:
Quattromill,
Double Quattromill,
Octomill e
Double-Octomill.

- Fresas para fresagem de esquadrar :
Square 6, Turbo, Double
Turbo 16 e Turbo 16

- Fresas para cópia: Fresas de pastilhas
redondas e highfeed.

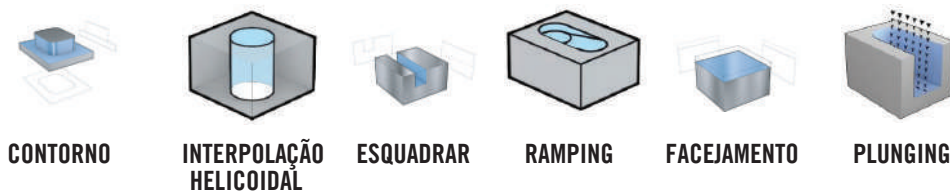
Para mais informação das gamas
da campanha aceda ao site
www.secotools.com

No caso de dúvidas ou
necessidade de informações
adicionais, contacte a nossa
equipa comercial ou o
departamento de ferramentas
de corte, através do telefone
+351 256 580 568 ou do email
fcorte@ramada.pt.

APLICAÇÃO	GAMA	VANTAGEM DA GAMA	NÚMERO DE ARESTAS	FAIXA DE DIÂMETROS	AP RECOMENDADO	MATERIAIS
FACEJAMENTO	Quattromill (R217/220.53)	Polivalência	4	20 a 100 mm (09) 40 a 315 mm (12) 63 a 315 mm (15)	3mm a 45° (09) 4,5mm a 45° (12) 6mm a 45° (15)	P M K N S
	Double Quattromill (R217/220.54 ou R217/220.56)	Produtividade e custo por aresta	8	50 a 315 mm (14) 80 a 215 mm (22)	6mm a 48° (14) 8mm a 71° (14) 9mm a 48° (22) 11mm a 71° (22)	P M K S H
	Octomill (R217.220.43)	Produtividade e custo por aresta	8	32 a 315 mm (05) 50 a 315 mm (07)	2,5mm a 43° (05) 4mm a 43° (09)	P M K N S
	Double Octomill (R217.220.48)		16	25 a 200 mm (05) 63 a 500 mm (09)	2mm a 40° (05) 3mm a 40° (09)	P M K S
FACEJAMENTO e ESQUADRAR	Square 6 (R217/220.96)	Produtividade e custo por aresta	6	20 a 66 mm (04) 40 a 315 mm (08)	2 mm (04) 4 mm (08)	P M K
	Turbo (R217/220.69)	Polivalência	2	10 a 40 mm (06) 16 a 100 mm (10) 20 a 250 mm (12) 20 a 250 mm (16) 32 a 250 mm (18)	2 mm (06) 4 mm (10) 6 mm (12) 7 mm (16) 10 mm (18)	P M K N S
	Double Turbo (ZOMX) (R217/220.64)	Custo por aresta e maior capacidade de Ap	4	32 a 125mm	12 mm	P M K S
CÓPIA Incluindo Highfeed	Fresas de alto avanço (R217/220.21)	Produtividade	2 (High Feed 2) 4 (High Feed 4) 6 (High Feed 6)	12 a 40 mm (HF2) 20 a 63 mm (HF4) 40 a 160 mm (HF6)	0,6 mm (HF2) 0,8 mm (HF4) 1,6 mm (HF6)	P M K N S H
	Fresas de pastilhas redondas - tamanhos de 6, 8, 10, 12 e 16 (R217/220.29i)	Fiabilidade e custo por aresta	4 e 6 (red. de 12) 6 e 8 (red. de 10 e red. de 16)	20 à 63 (red. de 10) 25 a 137 mm (red. de 12) 32 à 160 (red. de 16)	1,5 mm (red. de 10) 2 mm (red. de 12) 3 mm (red. de 16)	P M K N S H

P Aços M Inoxidáveis K Fundição N Não ferrosos S Super-ligas H Materiais tratados

NOVA TURBO 16: VEJA A VERSATILIDADE DAS APLICAÇÕES POSSÍVEIS



CONTORNO

INTERPOLAÇÃO
HELICOIDAL

ESQUADRAR

RAMPING

FACEJAMENTO

PLUNGING

LIMITAÇÕES

Problemas de rigidez da máquina e fraca evacuação das aparas em operações de facejamento e esquadrar

NOSSA SOLUÇÃO

Aumento do ângulo da hélice para 17,5° para uma melhor evacuação das aparas e redução do ruído durante maquinação



RAMADA AÇOS
SPECIAL STEEL SOLUTIONS

SECO