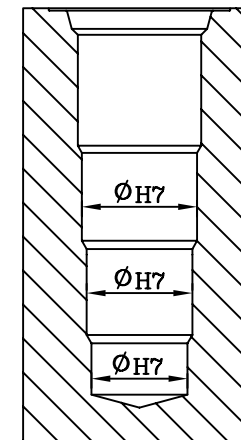


Tipologia d'utensile:

FORALESA PER FORI PASSANTI E CIECHI IN MDI



CAMPI DI IMPIEGO

- IDEALE PER LAVORAZIONI DI ALLUMINIO.

CARATTERISTICHE TECNICHE

- ESEGUE I FORI SIA IN LAVORAZIONI DAL PIENO CHE IN LAVORAZIONI DAL PRESSOFUSO.
- PERMETTE DI OTTENERE RUGOSITA' Ra COMPRESSE TRA 0,4 E 0,8.
- GARANTISCE PRECISIONE E RIPETIBILITA' SUL DIAMETRO LAVORATO.
- CONSENTE NOTEVOLI RIDUZIONI DEI TEMPI DI LAVORAZIONE GRAZIE AGLI ALTI PARAMETRI ED ALLA RIDUZIONE DEL NUMERO DI UTENSILI.
- GARANTISCE PERFETTA ROTONDITA' ASSIALITA' DEL FORO.
- GRANDE PECULIARITA' DI QUESTI UTENSILI E' MANTENERE LE PROPRIE CARATTERISTICHE ANCHE DOPO UN ELEVATO TEMPO DI CONTATTO IN LAVORAZIONE.

PARAMETRI DI LAVORAZIONE CONSIGLIATI

MATERIALE	Vc (m/min)	Fz (mm/dente)
ALLUMINIO	200-300	0,07-0,09

NOTE

- I RISULTATI CHE SI POSSONO OTTENERE CON QUESTI UTENSILI DI ALTA TECNOLOGIA SARANNO GARANTITI DALL'UTILIZZO DI MANDRINI CON CARATTERISTICHE DI PRECISIONE DI CLASSE ADEGUATA.
- IN ALTERNATIVA, E' RICHiesto L'AZZERAMENTO DELL'UTENSILE CON MANDRINI REGOLABILI ASSIALMENTE.