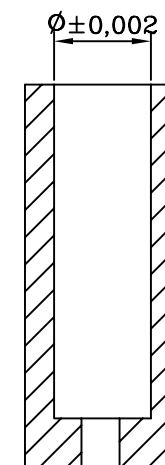
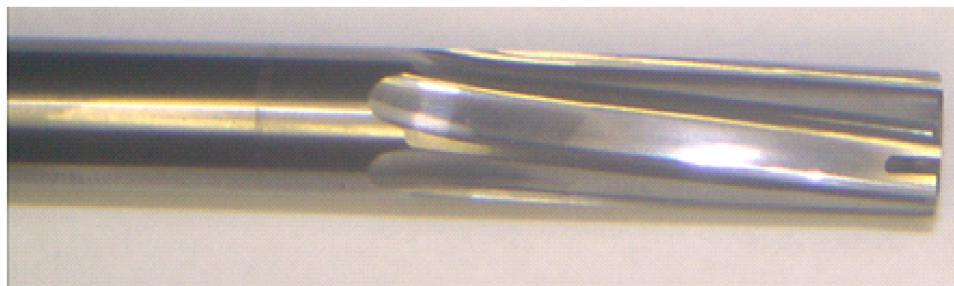


Tipologia d'utensile:

## ALESATORE IN MDI PER FORI CIECHI E PASSANTI



### CAMPI DI IMPIEGO

- IDEALE PER LA LAVORAZIONE DI ALLUMINIO, GHISE ED ACCIAIO AL PIOMBO.
- IDONEO ANCHE PER LAVORAZIONE DI VARI TIPI DI TITANIO E LEGHE VARIE (INCONEL, ZAMA, ECC.).

### CARATTERISTICHE TECNICHE

- LAVORA IN CONDIZIONI IDEALI QUANDO SI TROVA AD ASPORTARE 0,2–0,3mm DI SOVRAMETALLO SUL DIAMETRO.
- SULL'ALLUMINIO E L'ACCIAIO AL PIOMBO SI OTTENGONO FORI CON VALORI DI Ra COMPRESA TRA 0,15 E 0,25.
- SULLA GHISA SI OTTENGONO FORI CON VALORI Ra COMPRESA TRA 0,30 E 0,60.
- SI OTTENGONO OTTIMI VALORI DI ROTONDITA' E RETTILINEARITA' DEL FORO.
- LE SUE CARETTIRISTICHE COSTRUTTIVE SONO TALI DA CONSENTIRGLI DI LAVORARE ANCHE IN PRESENZA DI FORI PASSANTI E/O TAGLIO INTERROTTO.

### PARAMETRI DI LAVORAZIONE CONSIGLIATI

MATERIALE	Vc (m/min)	Fz (mm/dente)
ALLUMINIO	45–60	0,03–0,04
ACCIAIO AL Pb	25–35	0,02–0,03
GHISA	25–35	0,02–0,03

### NOTA

- 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.