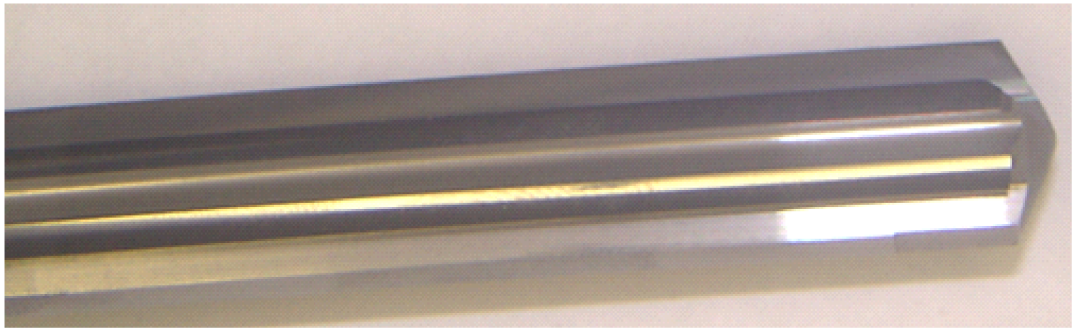
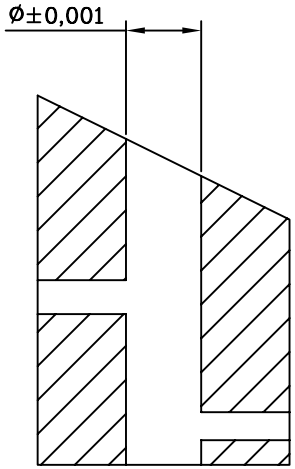
Tipologia d'utensile:

MORANI S
UTENSILI R
PARMA L

FORALESA CON PATTINI LAPPATORI IN MDI





CAMPI DI IMPIEGO

- LAVORAZIONI DI ALLUMINIO E GHISA.

CARATTERISTICHE TECNICHE

- ESEGUE I FORI SIA IN LAVORAZIONI DAL PIENO CHE IN LAVORAZIONI DAL PRESSOFUSO.
- PERMETTE DI OTTENERE RUGOSITA' Ra COMPRESE TRA 0,4 E 0,8.
- GARANTISCE PRECISIONE E RIPETIBILITA' SUL DIAMETRO LAVORATO.
- 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.
- SONO DISPONIBILI ANCHE VERSIONI SPECIALI A DISEGNO A PIU' GRADINI.

PARAMETRI DI LAVORAZIONE CONSIGLIATI

MATERIALE	Vc (m/min)	Fz (mm/dente)
ALLUMINIO	40–90	0,03–0,12
GHISA	20–40	0,03–0,08

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.