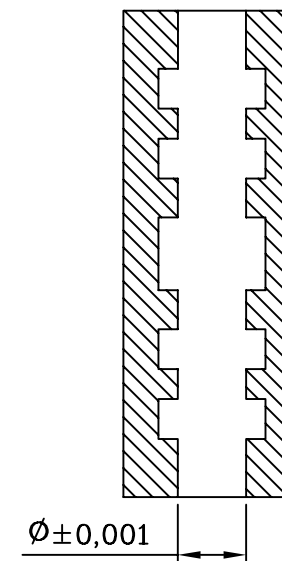
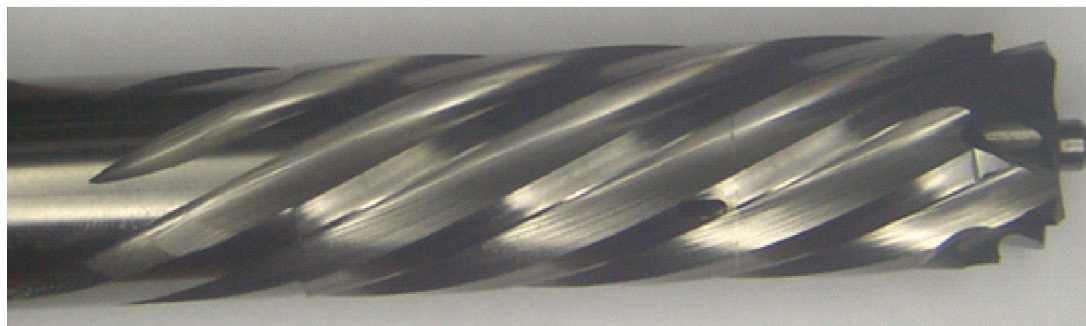


Tipologia d'utensile:

FRESALESA PER FORI PASSANTI IN MDI



CAMPI DI IMPIEGO

- GHISA GRIGIA, GHISA VERMICULARE E GHISA SFEROIDALE.
- IL SETTORE OLEODINAMICO TROVA L'IMPIEGO D'ECCELLENZA.

CARATTERISTICHE TECNICHE

- LAVORA LA FUSIONE DEL GREZZO COMPRESA LA "CROSTA" FINO AD UN SOVRAMETALLO IN DIAMETRO DI 3,5mm.
- PERMETTE DI OTTENERE RUGOSITA' Ra COMPRESA TRA 0,3 E 1,0 IN BASE ALLE CONDIZIONI DI LAVORO E AL TIPO DI GHISA.
- GARANTISCE PRECISIONE E RIPETIBILITA' SUL DIAMETRO LAVORATO, CONTENUTE IN 0,003mm.
- GARANTISCE ALTA RIPETIBILITA' SUL VALORE DI LINEARITA' DEL FORO LAVORATO IN RAPPORTO ALLA LUNGHEZZA.
- PERMETTE RIDUZIONE DI PASSAGGI NELLE OPERAZIONI DI LAPPATURA, FINO A RENDERE POSSIBILE LA LAPPATURA FINALE GIA' SUL CENTRO DI LAVORO CON L'AUSILIO DI UTENSILI NON DA ASPORTAZIONE TRUCCIOLO PER OTTENERE Ra FINO A 0,2.
- 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)
GHISA	25-35	0,02-0,03

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.