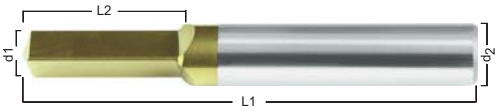
Distruggi maschi in metallo duro integrale rivestito TiN

Distruggi maschi in metallo duro integrale rivestito TiN, punta codolo cilindrico in metallo duro integrale rettificata, tre taglienti autocentranti.
Consigli per togliere i maschi spezzati:
1) Per ottenere un buon centraggio creare un piano nei maschi spezzati obliquamente;
2) Il centraggio si ottiene avvicinandosi più volte con l'utensile;
3) Ottenuto il centraggio proseguire in foratura con avanzamento costante, scaricando più volte i trucioli;
4) Ultimata la foratura pulire il foro rimuovendo i residui del maschio con un oggetto a punta (si consiglia di indossare occhiali protettivi)
5) Numero di giri consigliati: 1500÷3500 giri/min lavorazione a secco, aria per eliminare i trucioli



VHM | Tipo N | Z 3 | DIN 6535-HA | TiN

Codice	€	ø d1 h10 (mm)	Per maschi	L2 (mm)	L1 (mm)
A108540400	38,90 ◇	3,3	M4	15	50
A108540500	41,20 ◇	4,2	M5	15	50
A108540600	46,00 ◇	5	M6	15	50
A108540800	61,50 ◇	6,8	M8	20	60

Codice	€	ø d1 h10 (mm)	Per maschi	L2 (mm)	L1 (mm)
A108541000	77,70 ◇	8,5	M10	25	70
A108541200	95,50 ◇	10,2	M12	30	75
A108541600	163,00 ◇	14	M16	40	100
A108542000	285,00 ◇	17,5	M20	50	100

Disintegratore di utensili ad elettroerosione

Disintegratore di utensili con sistema ad elettroerosione, nella testa oscillante viene fissato un elettrodo cavo avente un diametro inferiore rispetto a quello dell'utensile rotto, durante l'elettroerosione viene disintegrata solo l'anima dell'utensile, con ciò i taglienti si separano e possono essere facilmente rimossi, non ci sono contatti con il pezzo per questo motivo non viene danneggiato.
Per raffreddare l'elettrodo viene utilizzato il lubrorefrigerante normalmente utilizzato in macchina.

Dotazione standard:
- generatore in robusta scatola con impugnature per il trasporto
- serbatoio del liquido di raffreddamento
- testa oscillante con attacco cilindrico 12 mm, indicatore LED, impugnature ergonomiche
- pompa del lubrorefrigerante con pressione di 3,4 bar
- tubi e cavi di servizio il tutto collocabile nel carrello con cassetto estraibile e ruote girevoli con blocco.

Codice	€	Per utensili ø (mm)	Generatore corrente
R506020005	5.750,00 ◇	2÷20	220/230V - 3,6Kw - 16A - 50Hz
R506020010	6.500,00 ◇	2÷40*	230/400V - 6Kw - 16A - 50Hz

*Spina di collegamento a 5 poli (3P+N+T).

Elettrodo per utensili in HSS

Elettrodo in rame cavo per disintegratore, impiego su tutti i tipi di acciaio.

*Per l'elettroerosione di maschi sopra a M20, il diametro dell'elettrodo da utilizzare può variare in funzione del nucleo del maschio rotto e della profondità della scanalatura.
Utilizzare la seguente formula indicativa: (profondità scanalatura:2) + ø nucleo maschio = ø elettrodo da usare.
Per l'elettroerosione di punte elicoidali utilizzare la seguente formula: ø punta rotta x 2/3 = ø elettrodo da usare.

Codice	€	Filettatura	ø elettrodo (mm)	Lunghezza (mm)
R506100005	8,30 ◇	M2-2,5	1	250
R506100010	8,30 ◇	M3	1,5	250
R506100015	8,30 ◇	M4	2	250
R506100020	8,30 ◇	M5	2,5	250
R506100025	8,80 ◇	M6	3	250
R506100030	8,80 ◇	M7	3,5	250
R506100035	8,80 ◇	M8	4	250
R506100040	9,40 ◇	M9	4,5	250
R506100045	9,40 ◇	M10	5	250
R506100050	9,40 ◇	M12	6	250
R506100055	9,90 ◇	M14	7	250
R506100060	9,90 ◇	M16	8	250

Codice	€	Filettatura	ø elettrodo (mm)	Lunghezza (mm)
R506100065	11,00 ◇	M18	10	250
R506100070	34,10 ◇	M20*	12	250
R506100075	41,25 ◇	M22*	14	250
R506100080	44,00 ◇	M24*	15	250
R506100085	51,70 ◇	M26*	16	250
R506100090	57,75 ◇	M28*	18	250
R506100095	68,20 ◇	M30*	20	250
R506100100	73,15 ◇	M32*	22	250
R506100105	80,30 ◇	M36*	24	250
R506100110	90,20 ◇	M40*	25	250
R506101005	104,50 ◇	M2-20	SERIE 1-10 (13 pz)	250
R506101010	522,50 ◇	M20-40	SERIE 12-25 (9 pz)	250

◆ Spedizione da magazzino CDU ◇ Spedizione da magazzino esterno