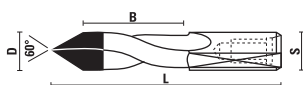


PUNTE COMPONENTI HW PER FORI PASSANTI Z=2

ART. L123 - L124 - L125



- Esecuzione con **2 eliche**
- Viene eseguito il rivestimento termico **P.T.F.E.** sul corpo dell'utensile per migliorare l'uscita del truciolo
- Per **legno naturale, pressato, agglomerato, impiallacciato e laminato**

Rotaz. DX	Rotaz. SX	D	B	L	S
L123.040.R	L123.040.L	4	27	57,5	10X24
L123.050.R	L123.050.L	5	27	57,5	10X24
L123.060.R	L123.060.L	6	27	57,5	10X24
L123.070.R	L123.070.L	7	27	57,5	10X24
L123.080.R	L123.080.L	8	27	57,5	10X24
L123.090.R	L123.090.L	9	27	57,5	10X24
L123.100.R	L123.100.L	10	27	57,5	10X24
L124.040.R	L124.040.L	4	37	70	10X24
L124.050.R	L124.050.L	5	37	70	10X24
L124.060.R	L124.060.L	6	37	70	10X24
L124.064.R	L124.064.L	6,4	37	70	10X24
L124.070.R	L124.070.L	7	37	70	10X24
L124.080.R	L124.080.L	8	37	70	10X24
L124.090.R	L124.090.L	9	37	70	10X24
L124.095.R	L124.095.L	9,5	37	70	10X24
L124.100.R	L124.100.L	10	37	70	10X24
L124.120.R	L124.120.L	12	37	70	10X24
L125.050.R	L125.050.L	5	45	77	10X24
L125.060.R	L125.060.L	6	45	77	10X24
L125.070.R	L125.070.L	7	45	77	10X24
L125.080.R	L125.080.L	8	45	77	10X24
L125.100.R	L125.100.L	10	45	77	10X24



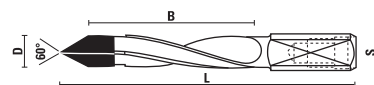
Z051.302.R



Su richiesta Z051.505.R

PUNTE COMPONENTI HW PER FORI PASSANTI Z=2

ART. L126 - L127



- Esecuzione con **4 eliche**
- Viene eseguito il rivestimento termico **P.T.F.E.** sul corpo dell'utensile per migliorare l'uscita del truciolo
- Per **legno naturale, pressato, agglomerato, impiallacciato e laminato**

Rotaz. DX	Rotaz. SX	D	B	L	S
L126.050.R	L126.050.L	5	27	57,5	10X20
L126.060.R	L126.060.L	6	27	57,5	10X20
L126.080.R	L126.080.L	8	27	57,5	10X20
L127.045.R	L127.045.L	4,5	40	70	10X20
L127.050.R	L127.050.L	5	40	70	10X20
L127.055.R	L127.055.L	5,5	40	70	10X20
L127.060.R	L127.060.L	6	40	70	10X20
L127.070.R	L127.070.L	7	40	70	10X20
L127.080.R	L127.080.L	8	40	70	10X20
L127.090.R	L127.090.L	9	40	70	10X20
L127.100.R	L127.100.L	10	40	70	10X20
L127.120.R	L127.120.L	12	40	70	10X20



Z051.302.R

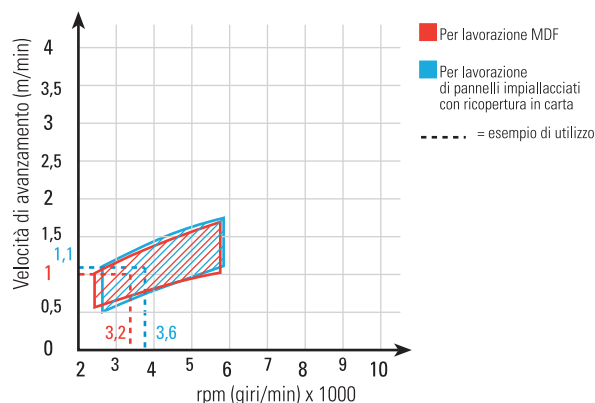
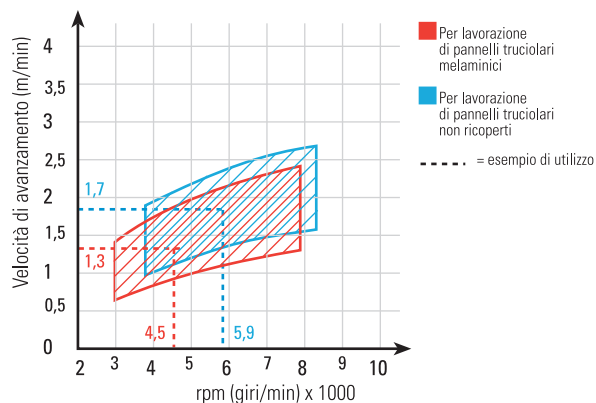


Su richiesta Z051.505.R

PUNTE COMPONENTI HW PER FORI PASSANTI A 2 E 4 ELICHE (da art. L121 a L127)

Diagramma per determinare la velocità di avanzamento in relazione al nr. di giri (RPM) della macchina:

- Riferito ad un diametro medio standard



- Per migliorare la finitura del foro si consiglia di ridurre la velocità di avanzamento prima che l'utensile fori la superficie inferiore
- La versione in **HW integrale** (art. L129) permette di ottenere gli stessi risultati, utilizzando velocità di avanzamento e nr. di giri (RPM) maggiorati.