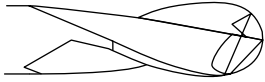


Modulo di riaffilatura

Frese toriche e sferiche

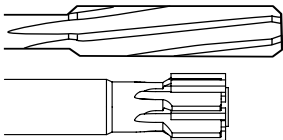


Nelle **frese a testa sferica** viene solamente affilata la parte frontale, perché la riaffilatura della spoglia superiore ridurrebbe il Ø del tagliente! Anche nelle **frese toriche** vengono riaffilate la parte frontale e il raggio. Se la parte frontale mostra un'eccessiva usura, l'utensile viene tagliato e riaffilato. Le frese rivestite sono fornite con il loro rivestimento originale. Nelle frese in acciaio rapido (HSS) i rivestimenti Ti 100 Pro Ti 100 XL e TiCN vengono sostituiti da un rivestimento Ti 100 Black.

Riaffilatura standard			Parte frontale + riv.orig.*	Specifiche cliente, quando non è richiesta una lavorazione standard, selezionare la specifica apponendo una crocetta.				
Posizione	Codice (Codice WNT)	Quantità		Parte frontale	Spoglia superiore	Profilo	Collarino (se presente)	Lunghezza tagliente min.
1			<input checked="" type="checkbox"/>					
2			<input checked="" type="checkbox"/>					
3			<input checked="" type="checkbox"/>					

*Dove è presente il collarino di disimpegno viene ridotto anche il Ø del collarino.

Alesatori tipo HSR o DIHART Monomax®



Negli alesatori a macchina e alesatori HSR vengono riaffilati l'imbocco, il fianco e il diametro esterno, gli alesatori vengono di nuovo rivestiti con il loro rivestimento originale.

Negli alesatori DIHART Monomax® i riporti vengono asportati, riaffilati e nuovamente saldobrasati e di seguito gli alesatori vengono riaffilati e, se previsto, rivestiti.

Posizione	Codice (Codice WNT)	Quantità	Nota
1			
2			
3			

Altri utensili

Posizione	Codice (Codice WNT)	Quantità	Nota
1			
2			
3			

i Qualora non risultasse più vantaggioso riaffilare un utensile, vi sarà ritornato senza avere eseguito il lavoro.

Azienda	Reparto
Via	Interlocutore
CAP/città	Numero telefono interlocutore
Codice cliente	Il vostro numero d'ordine

Indirizzo

i Download → www.wnt.com/it/download