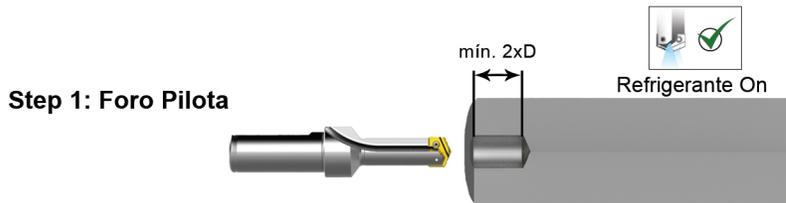


Linee guida per la foratura profonda

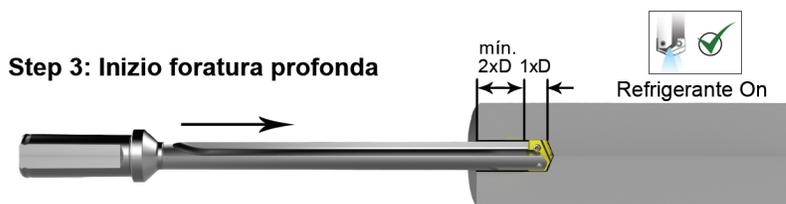
Linee guida per la foratura profonda Per l'utilizzo di tutte le punte AMEC a partire da 9xD, incluse le serie Lunga, Extralunga, XL e 3XL



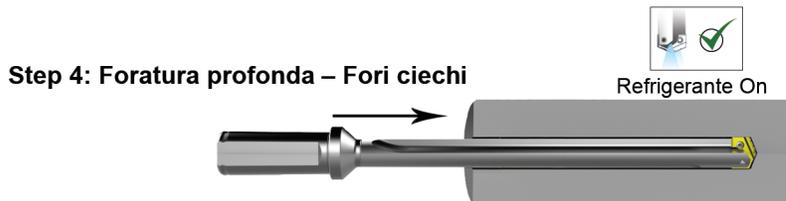
- Utilizzare una punta dello stesso diametro ma più corta al fine di eseguire un foro pilota lungo almeno 2 volte il diametro.
- In alternativa, utilizzare una punta pilota per eseguire un centro con angolo di punta uguale o maggiore rispetto a quello dell'inserto AMEC



- Inserire la punta con cui si eseguirà il foro fino a raggiungere una distanza di sicurezza di 1.5mm dal fondo del foro pilota ad una velocità di rotazione **massima di 50RPM** e a un avanzamento di 300 mm/min

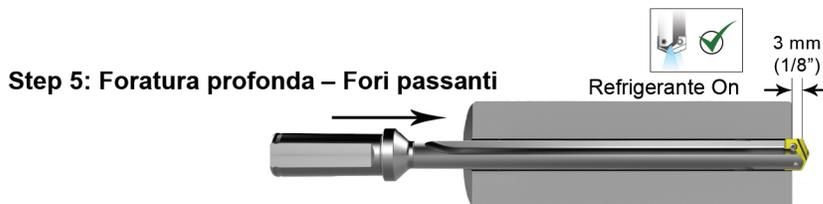


- Forare per una lunghezza pari a 1xD oltre il fondo del foro pilota a una velocità pari al 50% di quella raccomandata e a un avanzamento ridotto del 25% rispetto a quello raccomandato
- Dopodiché impostare un'attesa di almeno 1 secondo per permettere al mandrino di raggiungere la velocità raccomandata prima di azionare l'avanzamento



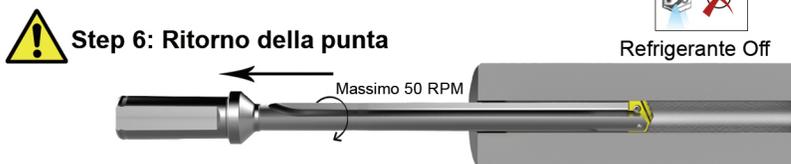
- Forare fino alla profondità richiesta alla velocità ed avanzamento raccomandati secondo la tabella dei parametri AMEC

Non raccomandiamo il ciclo interrotto di foratura



****Solo per fori passanti***

- Diminuire la velocità del 50% e l'avanzamento del 25% prima dell'uscita del foro passante
- Non fuoriuscire mai con la punta per più di 3mm dalla fine del foro (considerando la parte della punta a diametro pieno e non la cuspidè)



- Diminuire la velocità di rotazione ad un Massimo di 50 RPM prima di ritrarre la punta dal foro

ATTENZIONE

MAI far ruotare questi mandrini a più di 50 giri/min senza il corretto serraggio del pezzo e del mandrino. Una mancata osservanza di questa norma può portare al non funzionamento dell'utensile e/o a danni a persone e cose.

Visita www.alliedmachine.com/deepholeguidelines.aspx per le informazioni più informazioni e procedure data.