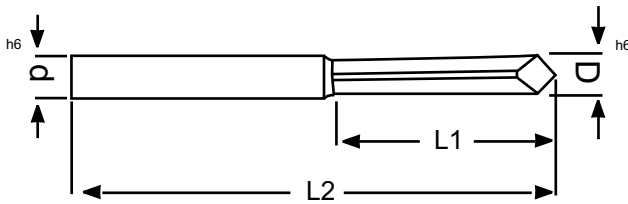


Utensile Salva (Distruggi maschi)

SAFETY tool

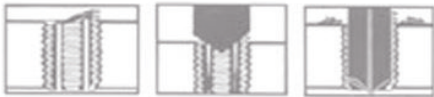


Binetti e Forlani Viale Borri, 128 21100 Varese
Tel. 0332.260.147 (r.a.) Fax 0332.265.539



D1	L1	L2	D2	Cod. S44	€
2	10	50	2	S4402	30,00
2,5	15	50	2,5	S44025	30,00
3	15	50	3	S4403	30,00
3,5	15	50	3,5	S44035	31,00
4	20	50	4	S4404	32,50
4,5	20	50	4,5	S44045	35,00
5	25	50	5	S4405	36,50
6	30	60	6	S4406	40,00
7	30	75	7	S4407	42,00
8	30	80	8	S4408	45,00
9	35	100	9	S4409	47,50
10	35	100	10	S4410	52,00
11	35	100	11	S4411	56,00
12	35	100	12	S4412	60,00

Modo d'utilizzo



Per estrazione maschi

Ø maschio 3mm	Salva S4402
Ø maschio 4/5 mm	Salva S4403
Ø maschio 6mm	Salva S4404
Ø maschio 8/10 mm	Salva S4405
Ø maschio 10/12 mm	Salva S4406

L'utensile Salva in metallo duro integrale è stato progettato per distruggere maschi spezzati dentro i fori. La lavorazione viene eseguita a secco.

1- E' consigliabile eseguire una spianatura del maschio rotto usando l'utensile Salva di una misura più grande. Passare quindi alla scelta dell'utensile Salva per il tipo di maschio rotto consultando la tabella a fianco riportata. E' molto importante che la macchina utensile sia rigida e con una velocità di lavoro da 1000 a 3500 giri/min.

2- Ultima operazione rimuovere i pezzi di maschio rimasti lungo le pareti usando un utensile appuntito. Nel caso risultasse conveniente il refrigerante avere cura che questo sia continuo e abbondante.

3- L'utensile Salva è pure adatto per eseguire fori precisi dal pieno in una sola operazione su acciai cementati, temperati stelliti e tipi di acciai inox.

Può forare in limiti di tolleranza molto ristrette con ottimo grado di finitura evitando in molti casi l'operazione di alesatura.

The SAFETY tool in carbide hard metal has been so planned to total the taps broken inside holes. This operation is to be dry-made.

1- We suggest to make a first flattening of the broken tap by a SAFETY tool of a bigger size. Then choose the most suitable SAFETY tool for the kind of broken tap (see the table hereafter). It is very important that the machine tool is stiff and its working speed is 1000 to 3500 r.p.m.

2- Last operation: remove all the tap pieces along the walls by a sharp tool. Whenever coolant is convenient, make sure it flows nonstop and abundantly.

3- The SAFETY tool is also fit to make precise holes from solid materials in one operation only; and from casehardened steel, stellite or whatever kind of inox steel. It can drill within very narrow limits of tolerance, reaching such a good finishing grade that most of times reaming is unnecessary.

Diametri, lunghezze diverse, attacco Weldon, elica sinistra a richiesta

Different diameters and lengths possible, Weldon parallel shank, left screw, upon request