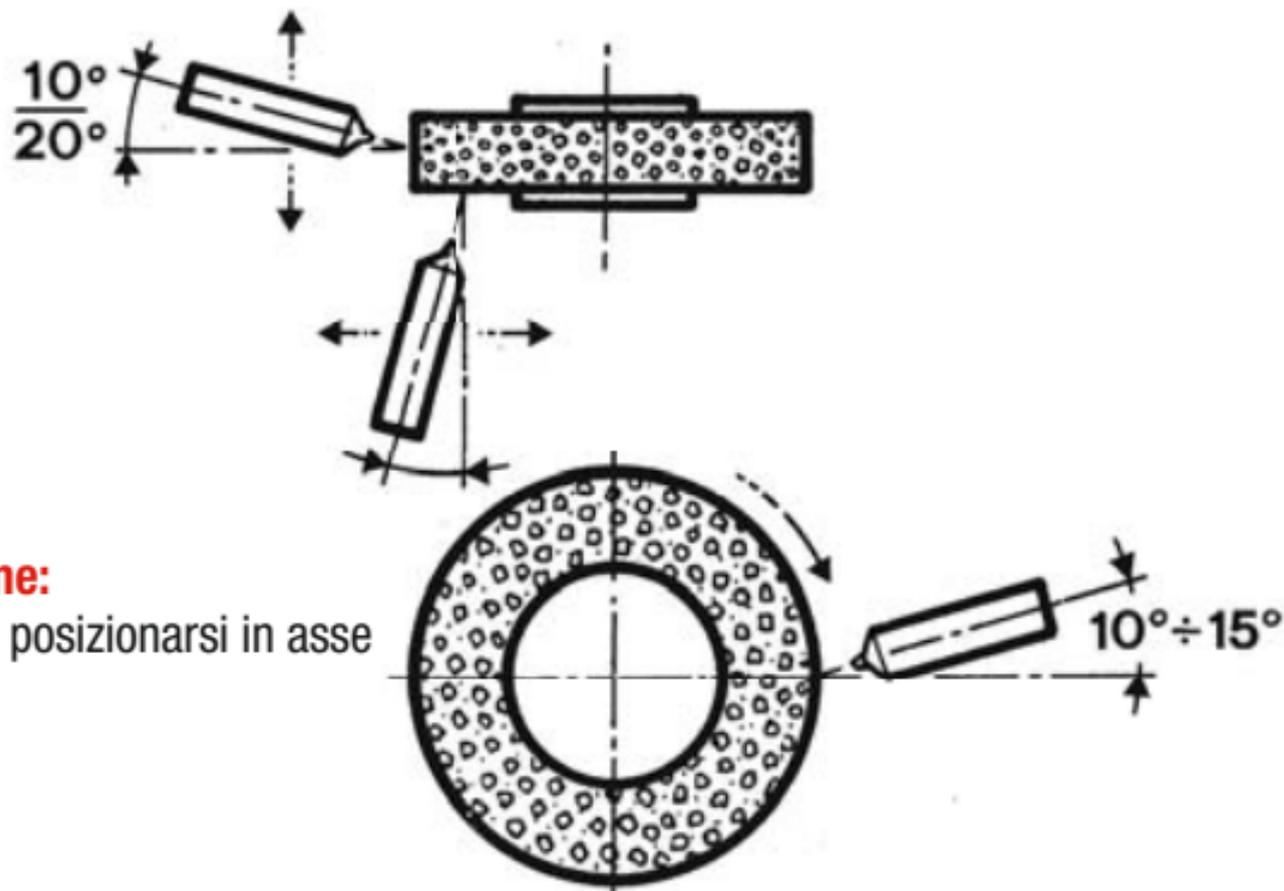


Posizionamento corretto per evitare vibrazioni



Attenzione:
evitare di posizionarsi in asse

Usura massima

- Per una corretta utilizzazione dell'utensile si consiglia quanto segue: profondità di passata 0,03 mm, max 0,05 mm.
- Velocità di passata veloce per lavori di sgrossatura, lenta su mole dure e lavori di superfinitura.
- **Importantissimo:** aprire il getto del refrigerante prima del contatto diamante-mole

