



Frese in metallo duro • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punta ad inserti •
Portainseri per filettare, troncare e scanalare • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti e sistemi

Svasatore codolo conico a 3 taglienti 90° in acciaio HSS

Svasatore codolo conico a 3 taglienti a 90° in acciaio HSS, rettificato, scanalature dritte.
Adatto per lavori universali di svasatura e sbavatura.

format
professional quality

A20450



format
professional quality

A20453



TIN



Per lavorazioni di acciai legati e non.

Per lavorazioni di acciai legati e non e leghe di alluminio.

Finale Codice	A20450		Ø (mm)	Ø minore (mm)	Lunghezza totale (mm)	Cono morse
	€	TIN €				
1500	◇	◇	15	3,2	85	1
1650	◇	◇	16,5	3,2	85	1
2050	◇	◇	20,5	3,5	100	2
2300	◇	◇	23	3,8	106	2
2500	◇	◇	25	3,8	106	2
2600	◇	◇	26	3,8	106	2
3000	◇	◇	30	4,2	112	2
3100	◇	◇	31	4,2	112	2

Finale Codice	A20450		Ø (mm)	Ø minore (mm)	Lunghezza totale (mm)	Cono morse
	€	TIN €				
3400	◇	◇	34	4,5	118	2
3700	◇	◇	37	4,8	118	2
4000	◇	◇	40	10	140	3
4500	◇	◇	45	12	145	3
5000	◇	◇	50	14	150	3
6300	◇	◇	63	16	180	4
8000	◇	◇	80	22	190	4

Numeri di giri (valori indicativi) per punte coniche per lamiera

Si possono utilizzare i seguenti numeri di giri (valori indicativi) con una buona lubrificazione (giri/min secondo tabella)

Materiale		Lamiere d'acciaio tenero tipo St 37 + similare	Lamiere V2A+lamiere d'acciaio inossidabile	Metalli non ferrosi	Materiali di plastica fino
Spessori		0,1-2 mm	0,1-1 mm	0,1-5 mm	max 10 mm
Grandezza 1	3-14 mm	1000-500	700-300	2000-1500	3000-2000
Grandezza 2	4-20 mm	800-300	400-200	1500-800	2000-1500
Grandezza 3	16-30,5 mm	400-200	200-100	1000-500	1500-1000
Grandezza 4	24-40 mm	300-150	150-80	500-300	1000-500
Grandezza 5	36-50 mm	200-100	80-50	300-200	500-200
Grandezza 6	40-61 mm	100-50	ca. 50	200-100	400-200
Grandezza 7	4-31 mm	600-200	300-100	1500-500	1500-1000

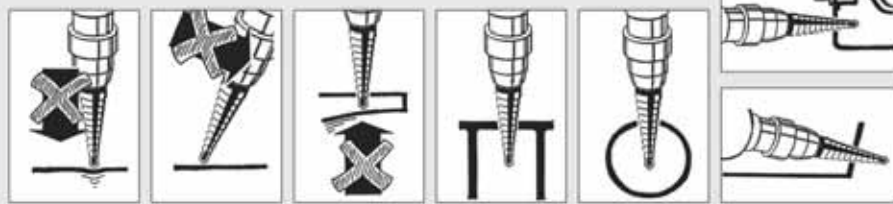
Valore indicativo dei numeri di giri per punte a gradini (a più diametri)

Non usare delle
forze eccessive.
La punta a
gradini (a più
diametri) deve
tagliare e non
essere pressata
attraverso il
materiale

Evitare pressione
laterale sulla
punta a gradini

Osservare
entrambi i lati
del pezzo

Esempi di impiego:



Valore indicativo del numero di giri per punte a gradini		
Ø (mm)	4 - 12	14 - 20
Acciaio al CrNi	400 - 250	250 - 150
Acciaio da costruzione tenero	800 - 500	500 - 300
Materiali non ferrosi	1500 - 1000	1000 - 600
Materiali plastici	2000 - 1500	1500 - 800

Ø (mm)	22 - 30	32 - 38
Acciaio al CrNi	150 - 100	100 - 70
Acciaio da costruzione tenero	300 - 200	200 - 150
Materiali non ferrosi	600 - 400	400 - 300
Materiali plastici	800 - 500	500 - 350