



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

SVASATORI

## Svasatore codolo conico a 3 taglienti 90° in acciaio HSS

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



A20450



A20453



Per lavorazioni di acciai legati e non.

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

Finale Codice	Codice		Ø (mm)	Ø minore (mm)	Lunghezza totale (mm)	Cono morse
	A20450	A20453				
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	Codice					Ø (mm)	Ø minore (mm)	Lunghezza totale (mm)	Cono morse
	A20450	A20453	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX				
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 max 10 mm
Spessori	0,1-2 mm	0,1-1 mm	0,1-5 mm	
Grandezza 1	3-14 mm	1000-500	2000-1500	3000-2000
Grandezza 2	4-20 mm	800-300	1500-800	2000-1500
Grandezza 3	16-30,5 mm	400-200	1000-500	1500-1000
Grandezza 4	24-40 mm	300-150	500-300	1000-500
Grandezza 5	36-50 mm	200-100	300-200	500-200
Grandezza 6	40-61 mm	100-50	200-100	400-200
Grandezza 7	4-31 mm	600-200	1500-500	1500-1000

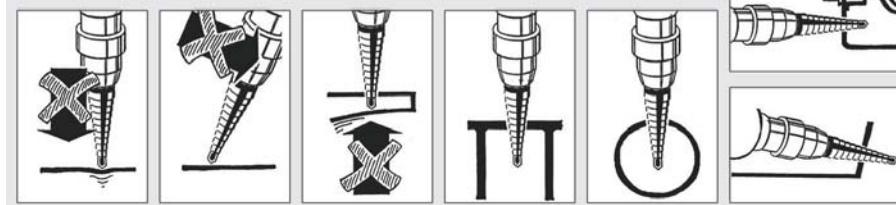
## Valore indicativo dei numeri di giri per punte a gradini (a più diametri)

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)	
Acciaio al CrNi	4 - 12	14 - 20
Acciaio da costruzione tenero	400 - 250	250 - 150
Materiali non ferrosi	800 - 500	500 - 300
Materiali plastici	1500 - 1000	1000 - 600
	2000 - 1500	1500 - 800

Valore indicativo del numero di giri per punte a gradini	Ø (mm)	
Acciaio al CrNi	22 - 30	32 - 38
Acciaio da costruzione tenero	150 - 100	100 - 70
Materiali non ferrosi	300 - 200	200 - 150
Materiali plastici	600 - 400	400 - 300
	800 - 500	500 - 350