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.

HSS | Z 3 | DIN 335-D | MK 1-4 | 90°

format professional quality

A20450

Per lavorazioni di acciai legati e non.

Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²
A20450	●	◐

Finale Codice	A20450 €	A20453 TiN €	ø (mm)	ø minore (mm)	Lunghezza totale (mm)	Cono morse
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

format professional quality

A20453

TiN

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

Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A20453	◐	●	◐	●	◐

Finale Codice	A20450 €	A20453 TiN €	ø (mm)	ø minore (mm)	Lunghezza totale (mm)	Cono morse
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

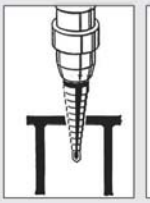
Valore indicativo dei numeri di giri per punte a gradini (a più diametri)

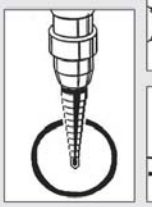
Non usare delle forze eccessive. La punta a gradini (a più diametri) deve tagliare e non essere pressata attraverso il materiale

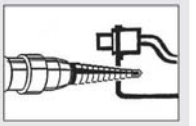
Evitare pressione laterale sulla punta a gradini

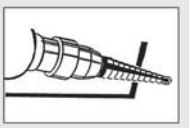
Osservare entrambi i lati del pezzo

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

● Raccomandato ◐ Adatto ○ Possibile ◆ Spedizione da magazzino CDU ◇ Spedizione da magazzino esterno