

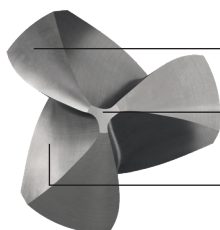
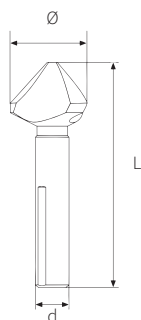
SVASATORI A 90° CON GEOMETRIA ASIMMETRICA DEI 3 TAGLIENTI E FORMA ELICOIDALE 90° 3 unequal cutting edges countersinks with spiral shape

01265

HSS

~DIN 335-90° ASIMMETRICO ELICOIDALE

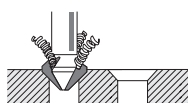
Finitura perfetta
Massima velocità
Perfect finish - Max speed



Geometria asimmetrica
Unequal pitch

Geometria a spirale
Spiral geometry

3 Taglienti 90°
3 flutes 90°



Applicazioni
Applications



Acciaio
Steel



Metalli
Metals

codice code	Materiale Material	N. pezzi N. pieces	Composizione Composition
01270114	ABS	6	Ø 6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5



GEOMETRIA ASIMMETRICA: la speciale geometria asimmetrica, grazie al differente angolo di spoglia di ciascun tagliente, garantisce una perfetta finitura del foro, che risulta tondo e liscio.

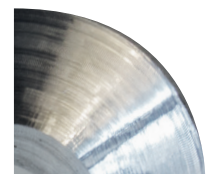
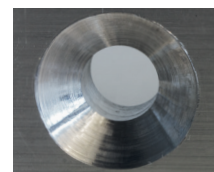
HSS e HSS-CO: utensile ideale per lavori di svasatura su acciai legati, ghise, tutti i metalli in generale e, nella versione al cobalto 5%, anche su acciaio inox.

PIANETTI ANTISLITTAMENTO: il codolo è dotato di tre superfici rettificate (per $\phi \geq 12,4$ mm) che garantiscono la massima presa delle griffe eliminando il rischio di slittamento dell'utensile nel mandrino.

ASYMMETRIC GEOMETRY: the special asymmetric geometry, thanks to the different rake angle of each cutting edge, guarantees perfect finish of the hole, which is round and smooth.

HSS and HSS-CO: ideal tool for flaring work on alloy steels, cast irons, all metals in general and, in the 5% cobalt version, also on stainless steel.

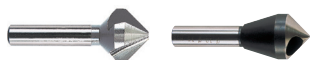
ANTI-SLIP PLATES: the tang has three ground surfaces (for $\phi \geq 12,4$ mm) which guarantee maximum grip of the jaws eliminating the risk of tool slippage in the spindle.



VELOCITÀ DI TAGLIO PER FRESE

A INCASSARE, SVASARE E SBAVARE IN FUNZIONE DEL MATERIALE DA LAVORARE

Recommended cutting parameter chart for countersinks and deburring tools in accordance with the materials to work



Frese a svasare
Deburring tools

Materiale da lavorare Work-piece material	Velocità di taglio Cutting speed Mt/min	Refrigerante Coolant
Acciaio non legato Carbon steel	20	
Acciaio legato fino a 700 N/mm² Alloy steel up to 700 N/mm²	15	
Acciaio legato fino a 1000 N/mm² Alloy steel up to 1000 N/mm²	10	
Ghisa fino a 250 N/mm² Cast iron up to 250 N/mm²	10	
Ghisa oltre 250 N/mm² Cast iron beyond 250 N/mm²	8	
Ottone fragile Fragile brass	40	
Ottone plastico Tough brass	20	
Leghe di alluminio fino a 11% Si Aluminium alloys up to 11% Si	20	
Materiale termoplastico Thermoplastics	15	
Materiale termoindurente Thermosetting plastics	10	