

SVASATORI IN TRAZIONE E SPINTA

Dotati di un profilo costante spogliato per eseguire operazioni di super finitura. Il lavoro avviene longitudinalmente o per interpolazione nella sbavatura in spinta ed in trazione di angoli e fori.

HM K15 durezza 1800 HV

per impieghi su acciai oltre i 1300 N/mm² e trattati fino a 60 HRC, su acciai anti-abrasione, su inox, leghe di titanio, bronzo duro, inconel, nimonic, waspaloy, ghise dure e tutti gli altri metalli, materiali sintetici, nylon, PVC stratificato, grafite, polimeri rinforzati con fibra di vetro o di carbonio, ceramiche, vetro.

HM K15 + AlTiCN = durezza 1800 HV+3500 HV

per impieghi su acciai oltre i 1300 N/mm² e trattati fino a 67 HRC, su inox, leghe di titanio, bronzo duro, inconel, nimonic, waspaloy, ghise dure e tutti gli altri metalli, materiali sintetici, nylon, PVC stratificato, grafite, polimeri rinforzati con fibra di vetro o di carbonio, ceramiche, vetro.

BACK AND FORWARD CHAMFERING CUTTERS

Bi-conical cutters have a constant relief profile which results in a high quality surface finish. Suitable for longitudinal or interpolated machining on front and back faces of holes and surfaces.

CARBIDE hardness 1800 HV

to machine steels over 1300 N/mm², Treated steels up to 60 HRC, abrasive tough steels, stainless steels, titanium alloys, hard bronze, inconel, nimonic, waspaloy, hard cast irons and all other metals, thermoplastics, nylon, PVC, laminated, graphite, reinforced polymer with glass or carbon fibres, ceramics, glass.

CARBIDE + AlTiCN = hardness 1800 HV & 3500 HV

to machine steels over 1300 N/mm², treated steels up to 67 HRC, stainless steels, titanium alloys, hard bronzes, inconel, nimonic, waspaloy, hard cast irons and all other metals, thermoplastics, nylon, Pvc, laminated materials graphite, reinforced polymer with glass or carbon fibres, all ceramics, glass.

MATERIALE Material	VELOCITA' Speed m/min.		AVANZAMENTO AL TAGLIANTE (mm) Feed per tooth (mm)				
	K15	K15 AlTiCN	Ø 1÷2	Ø 3÷4	Ø 6÷8	Ø 10÷12	Ø 16
ACCIAIO / Steel < 500 N/mm ²	60÷70	70÷90	0,010	0,012	0,015	0,020	0,030
ACCIAIO / Steel 500~800 N/mm ²	40÷60	50÷80	0,010	0,012	0,015	0,020	0,030
ACCIAIO / Steel 900~1000 N/mm ²	35÷40	45÷60	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025
ACCIAIO / Steel 1000~1300 N/mm ²	30÷35	40÷55	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025
INOX-LEGHE DI TITANIO Stainless Steel-Titanium alloy	25÷30	35÷50	0,007	0,010	0,010	0,015	0,020
Inconel-Nimonic-Waspaloy	15÷20	25÷40	0,007	0,010	0,010	0,015	0,020
GHISA / Cast Iron < 180HB	35÷40	45÷60	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025
GHISA / Cast Iron > 180HB	30÷35	40÷55	0,010	0,012	0,013	0,017	0,025
LEGHE DI RAME-BRONZO-OTTONE Cooper Alloy-Bronze-Brass	50÷80	60÷100	0,012	0,012	0,015	0,020	0,030
ALLUMINIO / Aluminium ≤ 6% Si	70÷100	80÷120	0,012	0,012	0,015	0,020	0,030
ALLUMINIO / Aluminium ≥ 6% Si	90÷150	110÷180	0,012	0,012	0,015	0,020	0,030
MATERIE PLASTICHE / Thermoplast	100÷150	130÷200	0,015	0,025	0,030	0,040	0,050