

				ALESATORI A MANO HAND REAMERS		ALESATORI A MACCHINA MACHINE REAMERS						SVASATORI CONICI COUNTERSINKS			SVASATORI PER SEDI DI VITI A TESTA CILINDRICA COUNTER BORES FOR CAPSCREWS		KIT SVASATORI SET OF CONIC	
				AL111	AS115	AM117	AS112	AMM113	AFE116	MAN114	SV74	SV74	SV72	BR51	BR52	SV74 PZ.3		
				HSS		HSS+5%Co						HSS+5%Co						
				Pagina Page		68	69	70	72	73	73	74	75	75	75	76	76	77
Pag. 228	TIPO DI ACCIAIO TYPE OF STEEL	N/mm ²	HV	mt/min mm/rev	mt/min mm/rev	mt/min mm/rev	mt/min mm/rev	mt/min mm/rev	mt/min mm/rev	mt/min mm/rev	mt/min mm/rev	mt/min mm/rev	mt/min mm/rev	mt/min mm/rev	mt/min mm/rev	mt/min mm/rev	mt/min mm/rev	
ACCIAI COMUNI COMMON STEEL	Acciai teneri Soft steel	1	500	160			20 f	20 f	18 f	15 f		30 d	40 d	30 d	25 c	25 c		
	Acciai da costruzione Structural steel	2	700	220			18 f	18 f	15 f	12 e		25 c	35 c	25 c	20 c	20 c		
	Acciai da tempra Hardening steel	3	900	280			15 f	15 f	12 e	10 d		20 c	30 c	20 c	18 b	18 b		
	Acciaio automatico Automatic steel	4	1200	373			10 d	10 d	8 d	6 d		10 b	15 c	10 b	10 b	10 b		
ACCIAI INOX STAINLESS STEEL	Acciaio automatico Automatic steel	3	850	268			12 e	12 e	10 d	8 d		12 b	22 b	12 b	8 b	8 b		
	Austenitico Austenitic	3	850	268			6 c	6 c	4 c	2 b		10 b	20 b	10 b	4 b	4 b		
	Ferritico+austenitico Ferritic austenitic	4	1000	317			4 c	4 c	2 b	2 a		5 a	10 a	5 a	4 a	4 a		
GHISA CAST IRON	Ghisa fino a 180 hb Cast iron up to 180hb	2	500	160			15 g	15 g	12 e	10 e		20 d	30 d	20 d	20 d	20 d		
	Ghisa oltre 180 hb Cast iron over 180hb	3	700	220			12 e	12 e	10 d	8 d		12 d	20 d	12 d	10 c	10 c		
TITANIO TITANIUM	Titanio non legato Unalloyed titanium	5	500	160			12 e	12 e	10 d	8 d		10 b	18 d	10 b	10 c	10 c		
	Leghe di titanio Titanium alloys	5	900	280			4 c	4 c	6 d	4 c		5 a	10 a	5 a	5 c	5 c		
RAME COPPER	Rame Copper	9	350	110			20 g	20 g	15 f	12 e		25 c	35 c	25 c	20 b	20 b		
	Ottone Brass	9	700	220			25 h	25 h	18 f	15 f		20 c	30 c	20 c	18 b	18 b		
	Bronzo Bronze	9	700	220			20 g	20 g	15 f	12 e		25 d	35 d	25 d	20 b	20 b		
NICHEL NICKEL	Nichel non legato Unalloyed nickel	6	700	220			6 c	6 c	4 c	2 b		5 a	10 a	5 a	5 c	5 c		
	Leghe di nichel Nickel alloys	6	900	280			4 c	4 c	2 b	1 a		1 a	3 a	1 a	1 a	1 a		
ALLUMINIO ALUMINIUM	Alluminio non legato Unalloyed aluminium	7	350	110					20 h	18 h		30 e	40 e	30 e	25 d	25 d		
	Alluminio con leghe Alloyed aluminium	7	400	125					18 h	15 h		25 d	35 d	25 d	20 d	20 d		
	Alluminio con leghe Alloyed aluminium	7	500	160					15 f	12 e		20 c	30 c	20 c	18 d	18 d		

CONICI
 COUNTERSINKS


SV74 PZ.5

 DIN
 335/C


77



FORATURA DRILLING	TABELLA PARAMETRI DI AVANZAMENTO mm/giro - RECOMMENDED FEED DATA mm/rev.																
	DIAMETRO DELLA PUNTA DRILL DIAMETER																
	LETTERA DI RIFERIMENTO REFERENCE LETTER	D. 1	D. 2	D. 3	D. 4	D. 5	D. 6	D. 8	D. 10	D. 12	D. 14	D. 16	D. 20	D. 25	D. 30	D. 35	D. 40
a	0,015	0,030	0,038	0,047	0,053	0,060	0,075	0,090	0,100	0,120	0,127	0,160	0,200	0,230	0,250	0,300	0,350
b	0,020	0,050	0,070	0,085	0,100	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230	0,250	0,270	0,290	0,330	0,350	0,380	0,400
c	0,023	0,080	0,100	0,130	0,150	0,180	0,250	0,270	0,280	0,300	0,330	0,370	0,420	0,450	0,470	0,500	0,550
d	0,030	0,100	0,160	0,180	0,220	0,240	0,300	0,370	0,400	0,450	0,480	0,500	0,530	0,550	0,580	0,600	0,630
e	0,035	0,120	0,200	0,250	0,270	0,300	0,350	0,450	0,470	0,500	0,530	0,550	0,600	0,640	0,680	0,700	0,730
f	0,050	0,150	0,220	0,250	0,320	0,400	0,490	0,620	0,650	0,720	0,850	0,900	1,100	1,130	1,170	1,200	1,250
g	0,070	0,160	0,250	0,270	0,360	0,470	0,620	0,830	0,900	0,950	1,100	1,200	1,280	1,330	1,400	1,470	1,520
h	0,090	0,200	0,270	0,300	0,400	0,520	0,750	1,000	1,100	1,200	1,300	1,350	1,430	1,500	1,650	1,700	1,800