

# SVASATORI A 90° CON GEOMETRIA ASIMMETRICA DEI 3 TAGLIANTI

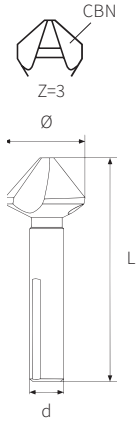
90° 3 unequal cutting edges countersinks/Fraise conique à 90° inégales/3 avellanadoras con filos de corte iguales 90°/90° 3 aristas de corte desiguais escareadores

**01266**

**HSS**

**~DIN 335-90°**

**Asimmetrico - Finitura perfetta**  
Asymmetric - Perfect finish



Confezione  
Packaging



Ø mm	d mm	L mm	per viti / for screws		cod.
			DIN 74 AF	DIN 74 BF	
6,3	5	45		M3	012660630
8,3	6	50		M4	012660830
10,4	6	50		M5	012661040
12,4	8	56		M6	012661240
15	10	60	M8		012661500
16,5	10	60		M8	012661650
20,5	10	63		M10	012662050
25	10	67		M12	012662500
31	12	71		M16	012663100

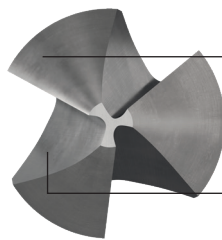
Applicazioni  
Applications



Acciaio  
Steel



Metalli  
Metals



**Geometria asimmetrica**  
Unequal pitch

**3 Taglienti 90°**  
3 flutes 90°

**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.

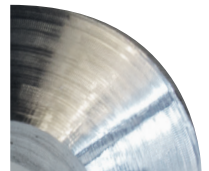
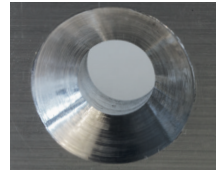
**HSS e HSS-CO:** utensile ideale per lavori di svasatura su acciai legati, ghise, tutti i metalli in generale e, nella versione al cobalto 5%, anche su acciaio inox.

**PIANETTI ANTISLITTAMENTO:** il codolo è dotato di tre superfici rettificate (per  $\varnothing \geq 12,4$  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  $\varnothing \geq 12.4$  mm) which guarantee maximum grip of the jaws eliminating the risk of tool slippage in the spindle.



## SVASATORI A 90° CON GEOMETRIA ASIMMETRICA DEI 3 TAGLIENTI

90° 3 unequal cutting edges countersinks/Fraise conique à 90° inégales/3 avellanadoras con filos de corte iguales 90°/90° 3 aristas de corte desiguais escareadores

**01266**

**HSS**

**~DIN 335-90°**

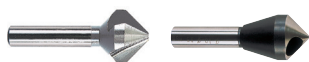
**Asimmetrico - Finitura perfetta**  
Asymmetric - Perfect finish



codice code	n. pezzi No. pieces	Ø
01270112	6	6,3 - 8,3 - 10,4 - 12,4 - 16,5 - 20,5 mm

## 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/  
 Tableau des paramètres de coupe recommandés pour les fraises et les outils d'ébavurage en fonction des matériaux à travailler/Tabla de parámetros de corte recomendados para avellanadoras y desbarbadoras en función de los materiales a trabajar/Tabela de parâmetros de corte recomendados para ferramentas de rebarbação e escareamento em função dos materiais a trabalhar



### Frese a svasare Deburring tools

Materiale da lavorare Work-piece material	Velocità di taglio Cutting speed Mt/min	Refrigerante Coolant
<b>Acciaio non legato</b> Carbon steel	20	
<b>Acciaio legato fino a 700 N/mm<sup>2</sup></b> Alloy steel up to 700 N/mm <sup>2</sup>	15	
<b>Acciaio legato fino a 1000 N/mm<sup>2</sup></b> Alloy steel up to 1000 N/mm <sup>2</sup>	10	
<b>Ghisa fino a 250 N/mm<sup>2</sup></b> Cast iron up to 250 N/mm <sup>2</sup>	10	
<b>Ghisa oltre 250 N/mm<sup>2</sup></b> Cast iron beyond 250 N/mm <sup>2</sup>	8	
<b>Ottone fragile</b> Fragile brass	40	
<b>Ottone plastico</b> Tough brass	20	
<b>Leghe di alluminio fino a 11% Si</b> Aluminium alloys up to 11% Si	20	
<b>Materiale termoplastico</b> Thermoplastics	15	
<b>Materiale termoindurente</b> Thermosetting plastics	10	