

Svasatori

I nuovi svasatori Ruko a prestazione elevata, le scanalature e l'affilatura avvengono per mezzo del processo CBN in materiale pieno temprato. La CBN (Barnite Cubica Cristallina) è molto più dura del tradizionale materiale rettificante come il carburo di silicio o il corrodene. Questa caratteristica durante la rettifica conferisce all'utensile l'alta qualità i taglienti sono più precisi e più affilati. Adatti per una svasatura senza spigoli e senza vibrazioni. Indicati per acciaio, leghe leggere e leghe non ferrose. Massimo risultato con una velocità di taglio bassa.

E' l' utensile ideale per tutti i lavori di svasatura; sia esso impiegato nell' industria elettronica, nelle tecniche sanitarie e di riscaldamento, nell' industria automobilistica, della costruzione di macchinari, quadri elettrici, mobili; nonché nell' industria aeronautica.

E' l' utensile più robusto adatto per tutti i materiali industriali commerciabili, come ad esempio i metalli ferrosi, le lamiere di metalli nobili, le materie sintetiche termoplastiche e duroplastiche, così come tutte le lamiere in ferro commerciabili.

Gli svasatori DIN 335 sono principalmente adatti per la svasatura di forme A e B nell' esecuzione fine DIN 74.

Attraverso l' utilizzo dello spray e della pasta da taglio RUKO la durata degli utensili può essere notevolmente prolungata.



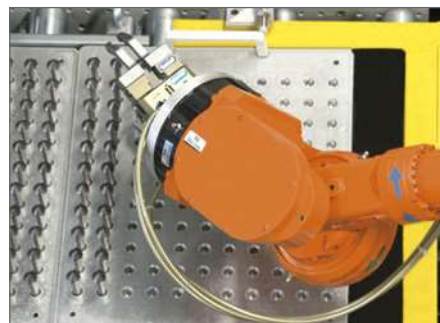
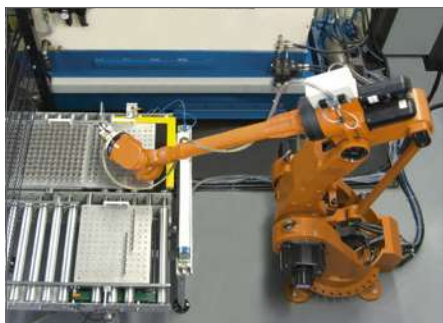
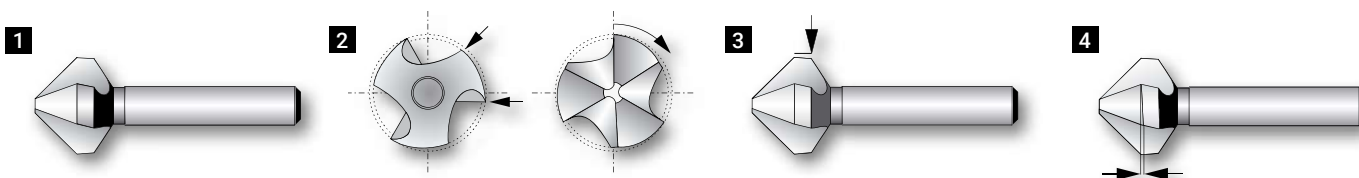


Panoramica sui simboli

HSS Acciaio rapido	 Gambo: Attacco conico morse	 Angolo di svasatura: 90°	 Superficie lucida
HSSE Co 5 Acciaio rapido con 5% di cobalto, lucidato	 Gambo: cilindrico	 Taglienti: foro trasversale	 Superficie: nera
TC Metallo duro	 Gambo: tacca di fissaggio tripla	 Taglienti: 1	TiAlN Rivestimento TiAlN
 Taglio destrorso	 Codolo punta: 6,35 mm x 27,0 mm	 Taglienti: 3	TiN Rivestimento TiN
 Tolleranza: h8	 Affilatura a tazza affilatura normale	 Angolo di spoglia: 118°	ALU Per alluminio

del prodotto

- 1 Scanalature di scarico trucioli rettificate CBN in profondità.**
Le scanalature per rettifica CBN sono, al contrario di quelle fresate, più affilate e senza sbavature per ottenere un miglior rendimento di taglio e maggiore durata. Gli svasatori rettificati offrono la massima asportazione del truciolo, un funzionamento regolare ed una superficie esente da imperfezioni, hanno inoltre le migliori caratteristiche di centratura.
- 2 Rettifica CBN a spoglia in modo radiale**
Tramite la rettifica CBN con un angolo di spoglia radiale il tagliente è il punto più alto del diametro.
- 3 Angolo di spoglia assiale rettificato CBN.**
L'angolo di spoglia assiale garantisce un taglio pulito grazie ad un minimo sviluppo di calore.
- 4 Rettifica CBN con angolo di spoglia inferiore.**
Ogni grandezza di diametro riceve sul suo perimetro un angolo di spoglia inferiore.
Per cui anche il diametro più grande del tagliente è il punto più alto.



**MORINI
E BOSSI TOOLS**
Tradition & Innovation

mail info@moriniebossitools.com
tel 0422 824645

Panoramica
sull'articolo e
sul suo utilizzo:



Materiale	Lucida	DIN	Forma	Angolo di svasatura	Taglienti	Gambo	Ø mm	No. articolo	Altro	Pagina
HSS		DIN 335	C				4,3 - 40,0 mm	102 101 - 102 174		126 - 128
HSS		DIN 335	C				6,3 - 31,0 mm	102 107 A - 102 125 A	für / for ALU	126 - 128
HSSE Co 5		DIN 335	C				4,3 - 31,0 mm	102 101 E - 102 125 E		126 - 128
HSS	TiN	DIN 335	C				4,3 - 40,0 mm	102 101 T - 102 174 T		126 - 128
HSS	TiAlN	DIN 335	C				4,3 - 40,0 mm	102 101 F - 102 174 F		126 - 128
TC		DIN 335	C				6,3 - 31,0 mm	102 261 - 102 268		126 - 128
ASP		DIN 335	C				6,3 - 31,0 mm	102 107 ASP - 102 125 ASP		129
HSS			C				6,3 - 31,0 mm	102 707 - 102 725	QUICK CUT	130 - 131
HSS	TiAlN		C				6,3 - 31,0 mm	102 707 F - 102 725 F	QUICK CUT	130 - 131
HSSE Co 5			C				6,3 - 31,0 mm	102 707 E - 102 725 E	QUICK CUT	130 - 131
HSSE Co 5	TiAlN		C				6,3 - 31,0 mm	102 707 EF - 102 725 EF	QUICK CUT	130 - 131
HSS		DIN 335	C				1/4" - 1"	102 182 - 102 191		139
HSS		DIN 335	C				6,3 - 25,0 mm	102 271 - 102 288		132
HSS		DIN 335	D				6,3 - 31,0 mm	102 126 - 102 141		133
HSS		DIN 334	C				6,3 - 25,0 mm	102 201 - 102 207		134
HSS		DIN 334	D				16,0 - 80,0 mm	102 208 - 102 215		134
HSS			C				6,3 - 25,0 mm	102 221 - 102 227		135
HSS			D				16,5 - 40,0 mm	102 228 - 102 232		135

MB **MORINI**
E BOSSI TOOLS
Tradition & Innovation

mail info@moriniebossitools.com
tel 0422 824645

12

Panoramica
sull'articolo e
sul suo utilizzo:



Materiale	Lucida	DIN	Forma	Angolo di svasatura	Taglienti	Gambo	Ø mm	No. articolo	Altro	Pagina
HSS			C				6,3 - 25,0 mm	102 241 - 102 247		136
HSS			D				16,5 - 40,0 mm	102 248 - 102 252		136
HSS			C				6,0 - 50,0 mm	102 501 - 102 510		137
HSS			D				16,0 - 50,0 mm	102 511 - 102 516		137
HSS			C				6,0 - 50,0 mm	102 521 - 102 530		138
HSS			D				16,0 - 50,0 mm	102 531 - 102 536		138
HSS							6,3 - 20,5 mm	W102 313 - W102 318		140
HSS	TiN						6,3 - 20,5 mm	W102 313T - W102 318T		140
HSS							6,3 - 20,5 mm	102 313 - 102 318		141
HSS	TiN						6,3 - 20,5 mm	102 313T - 102 318T		141
HSS							1/4 - 20/25	102 301 - 102 305		142
HSSE Co5							1/4 - 20/25	102 300 E - 102 305 E		142
HSS	TiN						1/4 - 20/25	102 301 T - 102 305 T		142
HSS							M10 - M22	102 422 - 102 442		143
HSS							M3 - M12	102 401 - 102 421		144 - 145
HSS	TiN						M3 - M12	102 401 T - 102 421 T		144 - 145
HSS		DIN 8374 DIN 8376 DIN 8378	N				M3 - M12	102 601 - 102 619		146
HSS		DIN 8374 DIN 8376 DIN 8378	N				M3 - M12	102 620 - 102 638		147

 Acciaio (N/mm2) < 900	 Acciaio (N/mm2) < 1100	 Acciaio (N/mm2) < 1300	 Acciaio inossidabile	 Alluminio	 Ottone	 Bronzo	 Materie plastiche	 Ghisa	 Lega di titanio
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									
									