

# Novità nel programma PFERD

## Utensili per svasare – svasatori HSS



### Numero di giri consigliato [giri/min]

Per definire la velocità di taglio consigliata [m/min] procedere come segue:

❶ Scegliere il gruppo di materiale da lavorare.

❷ Scegliere la versione.

❸ Rilevare la velocità di taglio consigliata.

Per definire il numero di giri consigliato [giri/min] procedere come segue:

❹ Scegliere il diametro desiderato.

❺ Incrociando velocità di taglio e diametro si ottiene il numero di giri consigliato.

❶ Gruppo di materiali			❷ Versione	❸ Velocità di taglio
Acciaio, fusioni d'acciaio	Acciai da costruzione non legati fino a 700 N/mm <sup>2</sup>	Acciai da costruzione, acciai al carbonio, acciai per utensili, acciai non legati, acciai da cementazione, fusioni d'acciaio, acciai bonificati	HSS	15–20 m/min
			HSSE Co5	
			HICOAT HC-FEP	
Acciaio inossidabile (INOX)	Acciai da costruzione legati oltre i 700 N/mm <sup>2</sup>	Acciai per utensili, acciai bonificati, acciai legati, fusioni d'acciaio	HSSE Co5	10–15 m/min
			HICOAT HC-FEP	
			HSS	
Metalli non ferrosi	Metalli non ferrosi teneri	Leghe di alluminio, ottone, rame, zinco	HSSE Co5	15–20 m/min
			HICOAT HC-FEP	
			HSS	
Ghisa	Ghisa grigia, ghisa bianca	Ghisa con grafite lamellare EN-GJL (GG), con grafite sferica/ghisa sferoidale EN-GJS (GGG), ghisa bianca temprata EN-GJMW (GTW), ghisa grigia temprata EN-GJMB (GTS)	HSSE Co5	10 m/min
			HICOAT HC-FEP	
			HSS	
Materie plastiche, altri materiali	Materie plastiche termoplastiche e duroplastiche rinforzate con fibre, gomma dura, legno		HSSE Co5	10–15 m/min
			HICOAT HC-FEP	
			HSS	

#### Esempio:

Svasatori HSS

KES HSS DIN 335 90°,

diam. svasatore 28,0 mm.

Acciai fino a 700 N/mm<sup>2</sup>.

Velocità di taglio: 15–20 m/min

**Intervallo del n. di giri: 170–220 giri/min**

❹ Diam. svasatore [mm]	❺ Velocità di taglio [m/min]		
	10	15	20
	Numero giri [giri/min]		
4,30	800	1.200	1.600
5,00	640	960	1.280
5,30	640	960	1.280
6,00	530	800	1.060
6,30	530	800	1.060
7,00	460	680	920
8,00	400	600	800
8,30	400	600	800
10,00	320	470	640
10,40	320	470	640
11,50	280	420	560
12,40	260	390	520
12,50	260	390	520
15,00	210	320	420
16,00	190	290	380
16,50	190	290	380
19,00	170	260	340
20,00	150	230	300
20,50	150	230	300
23,00	140	210	280
25,00	130	200	260
28,00	110	170	220
31,00	100	150	200
37,00	90	140	180
40,00	80	120	160