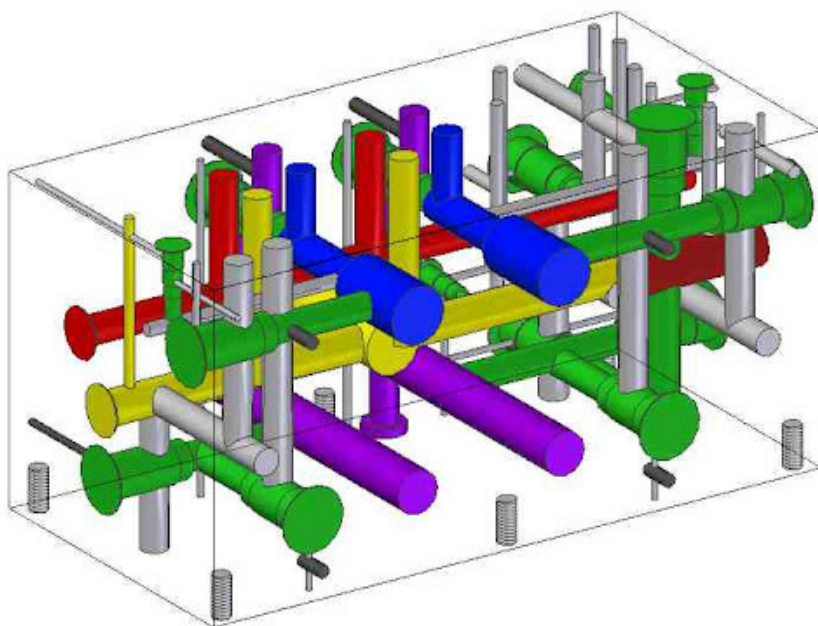


# UTENSILI PER SETTORE OLEODINAMICA



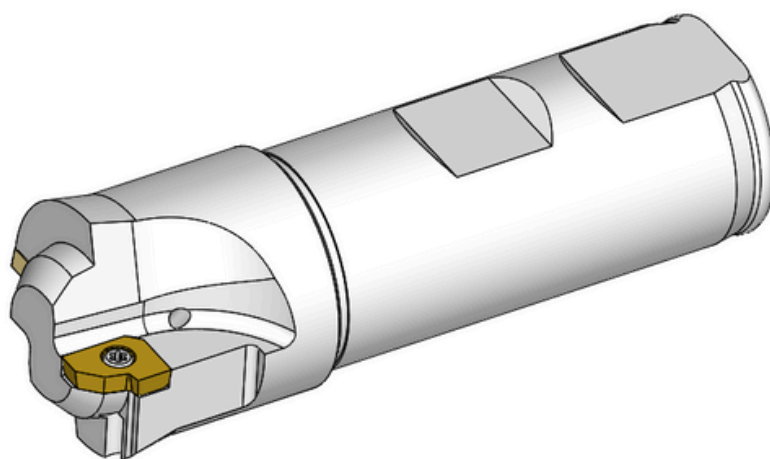
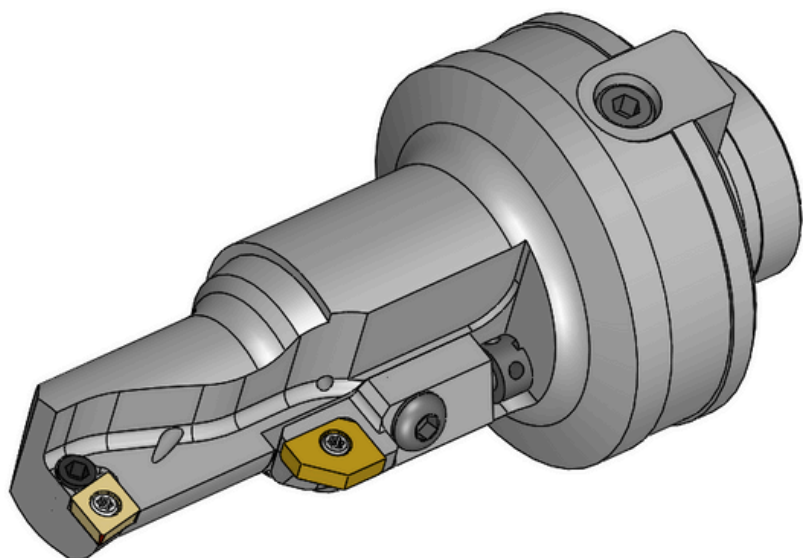
K-02-2026

# INDICE

---

BARENI PER PORTE .....	Pag.	K3
UTENSILI IN MDI PER PORTE E CAVITA'.....	Pag.	K4
RADDRIZZATORI A BLOCCAGGIO MECCANICO .....	Pag.	K5
FRESE PER RECESSI .....	Pag.	K6
FRESE A SPIANARE REGISTRABILI .....	Pag.	K7
INSERTI PER SEDI SAE .....	Pag.	K8
BARENI SAE UN .....	Pag.	K11
BARENI SAE METRICO .....	Pag.	K12
BARENI SAE GAS .....	Pag.	K13

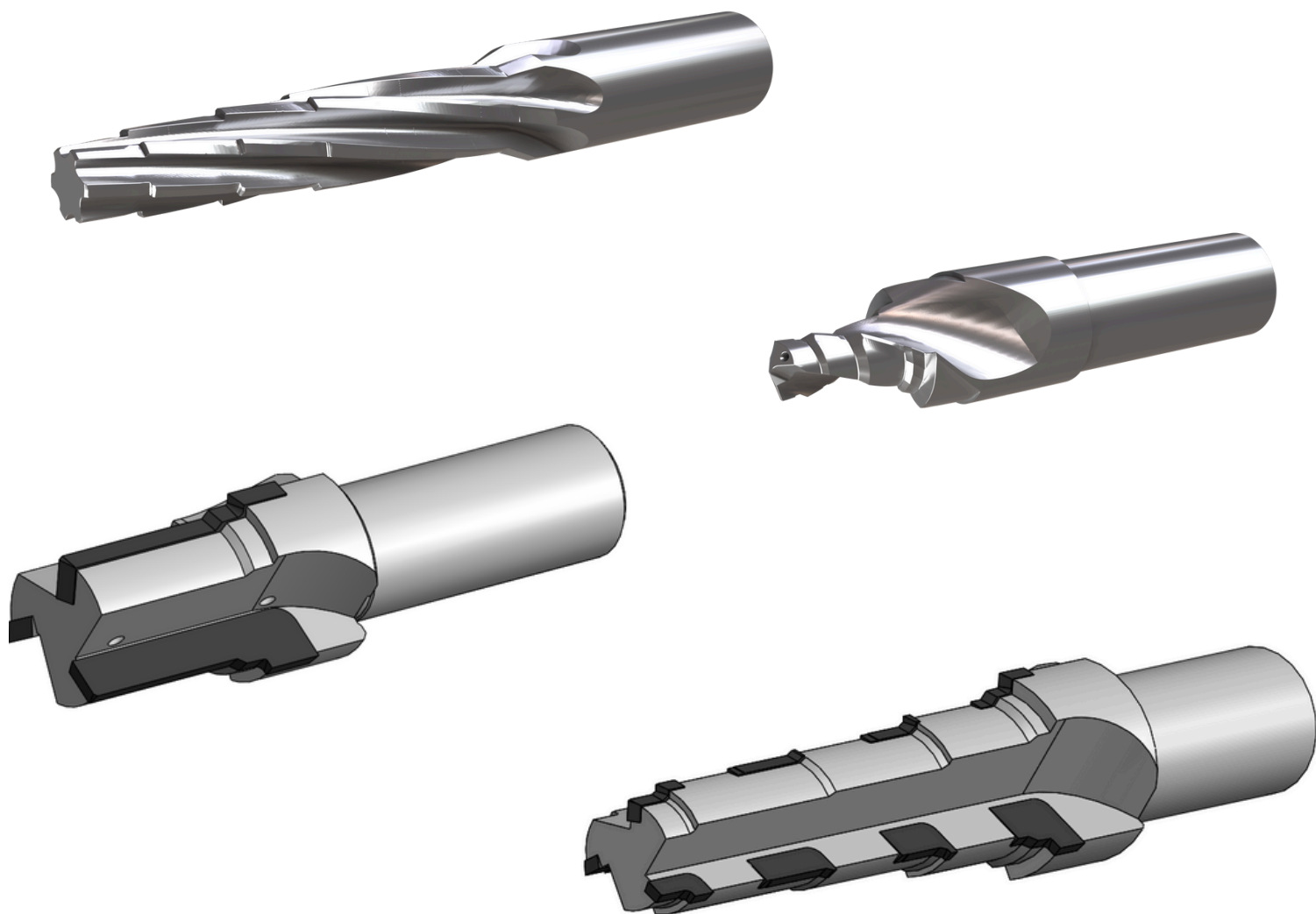




Produciamo bareni a bloccaggio meccanico e saldobrasati per porte delle seguenti tipologie:

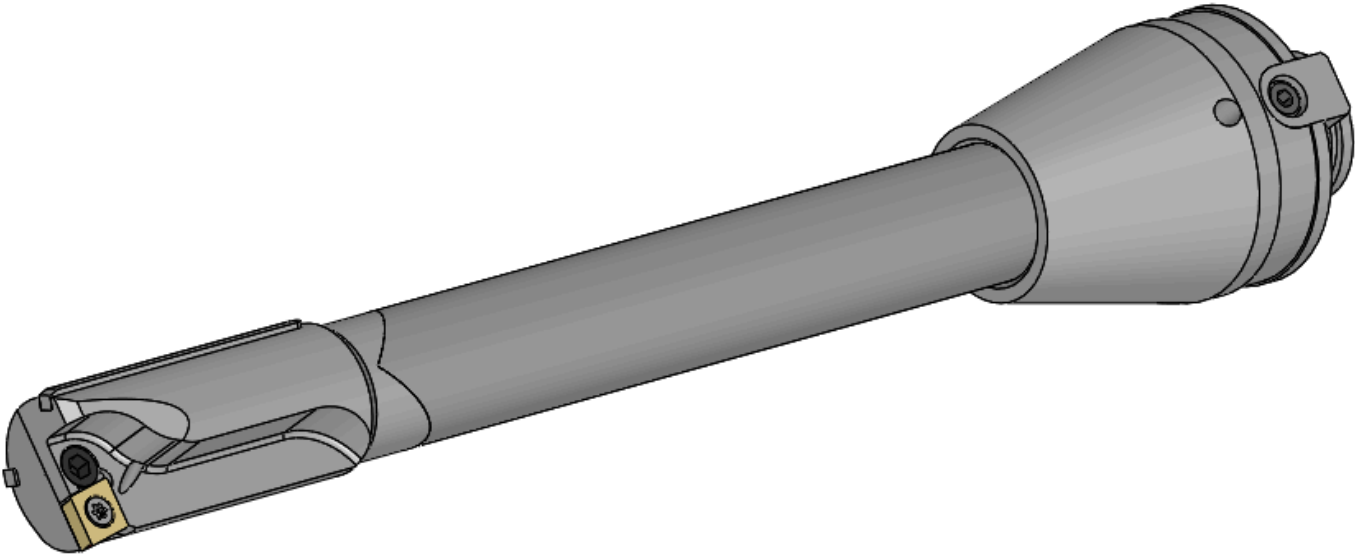
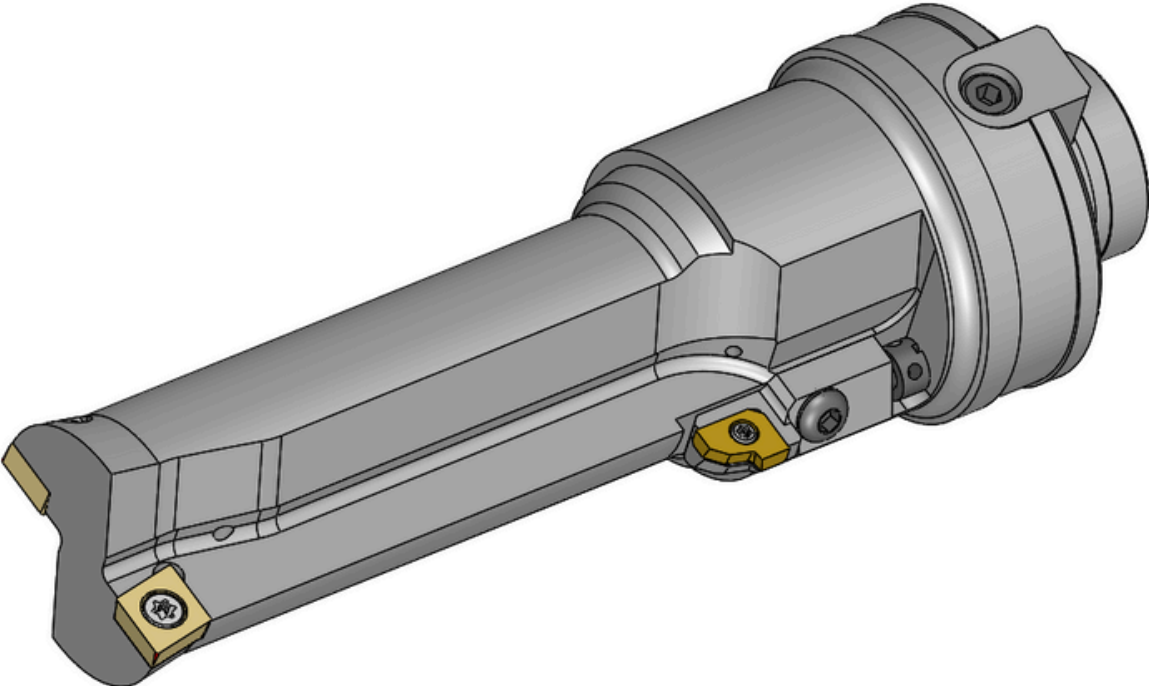
- SAE J1926
- AS5202
- CAVITA' ROSAN
- ISO 6149/1
- MS33514
- AND10050
- ISO 1179
- MS21921
- MS33651

## UTENSILI IN MDI PER PORTE E CAVITA'

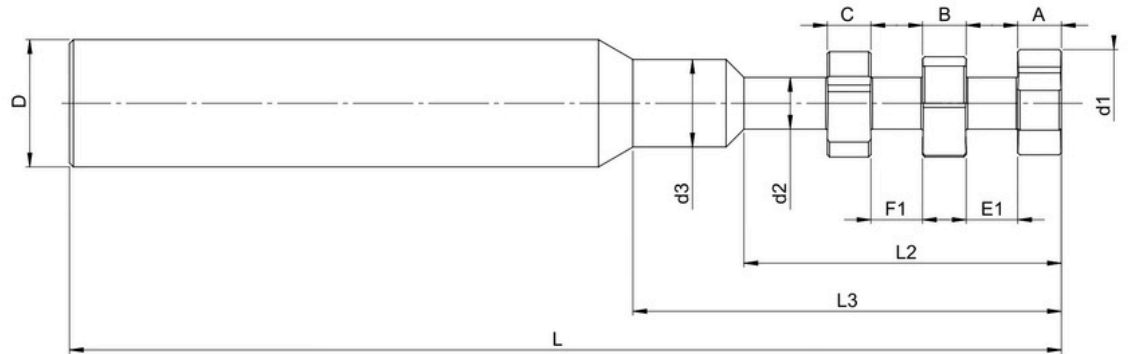
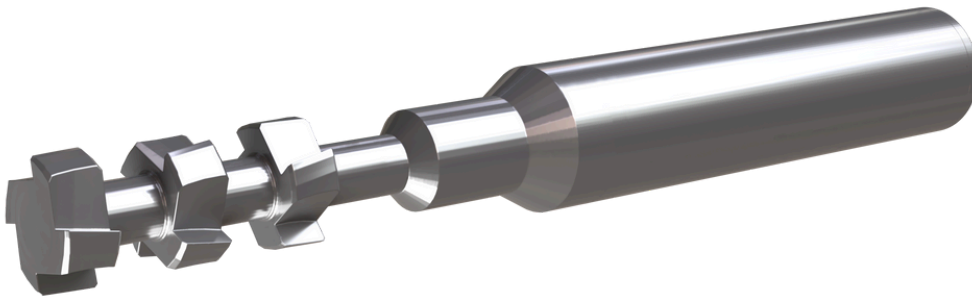


Produciamo utensili HSSCo, MDI e Saldobrasati nudi e rivestiti per la lavorazione di foratura, allargatura e alesatura di porte e cavità per particolari oleodinamici. Realizziamo qualsiasi profilo anche su misura.

# RADDRIZZATORI A BLOCCAGGIO MECCANICO



# FRESA PER RECESSI

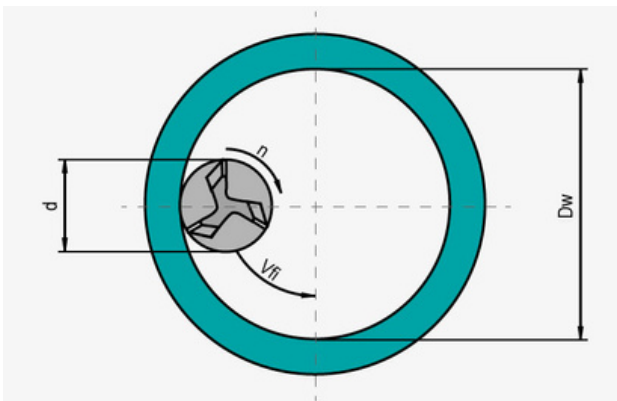


REFRIGERANTE INTERNO

REFRIGERANTE ESTERNO

- K 20 GHISA Riv. latuma per lavorazione di ghise e acciai alto legati
- P 20 FERRO Riv. alcrona EVO per lavorazione di acciai basso legati
- N 20 ALLUMINIO Riv. mayura per lavorazione di metalli non ferrosi

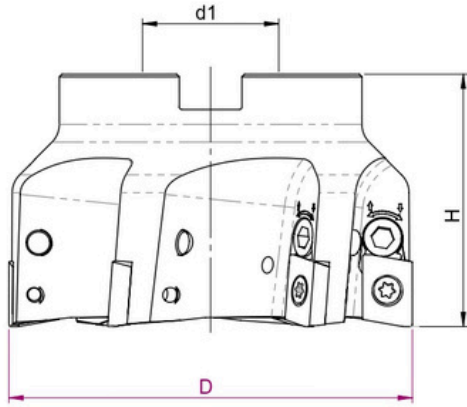
## Formula conversione avanzamento



$$V_{fi} = \left(1 - \frac{d}{D_w}\right) n * f_z * z$$

**\*Su richiesta è possibile eseguire tre canalini esterni per refrigerazione**

# FRESE A SPIANARE REGISTRABILI PER SUPERFINITURA



Bilanciata G6.3

 Refrigerante interno

CODICE	D	d1	H	Z	Peso	Max rpm	Inserto	Regolazione
<b>FSRN050Z4</b>	50	P.f. 22	40	4	0,39 kg	10000	XNHW 12T304	M5PL
<b>FSRN063Z5</b>	63	P.f. 22	40	5	0,44 kg	8000	XNHW 12T304	M5PL
<b>FSRN080Z6</b>	80	P.f. 27	50	6	1,05 kg	6000	XNHW 12T304	M5PL
<b>FSRP050Z4</b>	50	P.f. 22	40	4	0,39 kg	10000	XPHW 12T304	M5PL
<b>FSRP063Z5</b>	63	P.f. 22	40	5	0,44 kg	8000	XPHW 12T304	M5PL
<b>FSRP080Z6</b>	80	P.f. 27	50	6	1,05 kg	6000	XPHW 12T304	M5PL

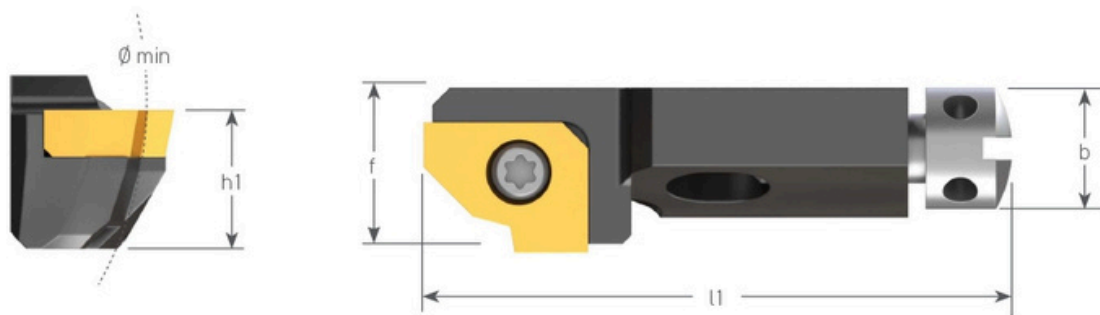
INSERTO	S	Ap	Re	Qualità	Vite	TX	Serraggio Nm	N° spigoli	Tipo
<b>XNHW 12T304</b>	3,97	1,2	0,4	HDA18	R 1235	T15	3	1	PCD
<b>XPHW 12T304</b>	3,97	1,2	0,4	HBN23	R 1235	T15	3	2	CBN

	XNHW	XPHW	Ap max	Fz	Vt
<b>K20</b>		✓	1	0,08 ÷ 0,15	600 - 800
<b>P20</b>		✓	0,8	0,08 ÷ 0,12	500 - 900
<b>H20</b>		✓	0,3	0,07 ÷ 0,09	500 - 600
<b>N20</b>	✓		1	0,1 ÷ 0,2	600 - 2000

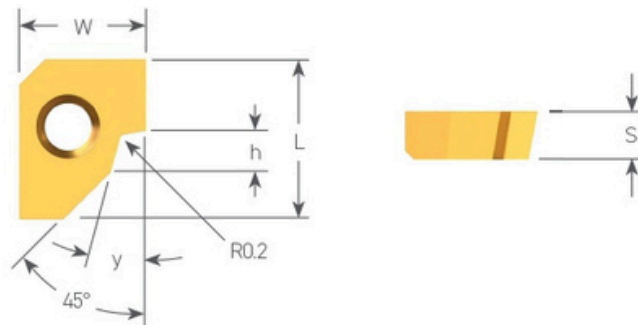
- A richiesta bilanciatura G2.5 su vostro mandrino
- A richiesta foro refrigerante assiale

## CARTUCCE CON INSERTO PER SEDI VALVOLA SAE

ARTICOLO	$\phi$ min	h1	f	b	l1	INSERTO
SXFNR-08CA-SAE-0215	32	8	9,5	7,5	34	SAE-0215-15-W-K20
SXFNR-08CA-SAE-0265	32	8	9,5	7,5	34	SAE-0265-15-W-K20
SXFNR-08CA-SAE-0330	32	8	9,5	7,5	50	SAE-0330-15-W-K20
SXFNR-08CA-SAE-0360	32	8	9,5	7,5	55	SAE-0360-15-W-K20

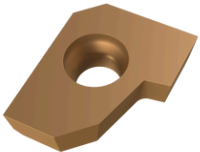
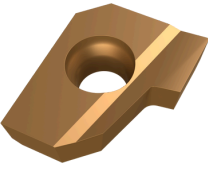
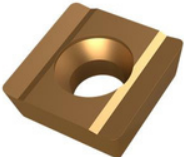
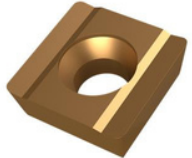


## INSERTI PER SEDI VALVOLA SAE



INSERTO	S	W	L	Y	Qualità	Vite	TX	Serraggio Nm
SAE-0215-15-W-K20	2,7	7,5	9,5	15°	K20	R1225	T7	0,9
SAE-0265-15-W-K20	2,7	7,5	9,5	15°	K20	R1225	T7	0,9
SAE-0330-15-W-K20	2,7	7,5	9,5	15°	K20	R1225	T7	0,9
SAE-0360-15-W-K20	2,7	7,5	9,5	15°	K20	R1225	T7	0,9

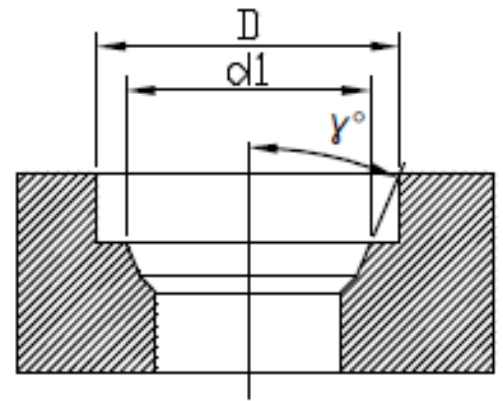
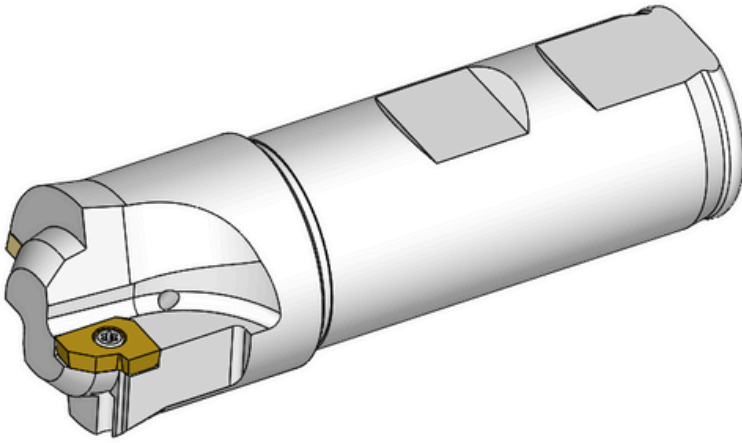
# INSERTI PER SEDI SAE

AVANZAMENTO mm/giro			P20	K20	M20	N20
	SAE	0180-12-W	/	0,02±0,1	0,01±0,07	/
		0225-15-W				
		0265-12-W				
		0265-15-W				
		0330-15-W				
		0360-15-W				
	SAE	0180-12-T	0,02±0,1	/	0,01±0,07	0,04±0,12
		0225-15-T				
		0265-12-T				
		0265-15-T				
		0330-15-T				
		0360-15-T				
	SPFX	060204- L	0,02±0,1	0,02±0,1	0,02±0,1	0,02±0,12
		070304- L				
		070308- L				
	SCFX	09T304- L	0,02±0,1	0,02±0,1	0,02±0,1	0,05±0,2
		09T308- L				
		120408- L				

# INSERTI PER SEDI SAE

GRUPPO		Vc (m/min)	MATERIALE
P20	<750N	100÷280	ACCIAIO NON LEGATO, ACCIAI DA COSTRUZIONE
	<900N	100÷220	ACCIAIO LEGATO, IMPIEGHI STRUTTURALI
	<1100N	80÷200	ACCIAIO ALTO LEGATO, ACCIAI PER STAMPI
K20	GG	80÷200	GHISA GRIGIA e MALLEABILE
	GGG	80÷150	GHISA NODULARE
M20	<900N	60÷150	ACCIAIO INOSSIDABILE AUSTENITICO
	>900N	60÷120	ACCIAIO INOX FERRITICO / MARTENSITICO
	Ti / Inc	15÷50	TITANIO, INCONEL, DUPLEX
N20	<8%Si	100÷400	PRESSOFUSIONI, MAGNESIO RAME BASSA LEGA
	>12%Si	100÷250	ALLUMINIO 15%Si, OTTONE BRONZO
	PMMA	100÷400	PLASTICHE

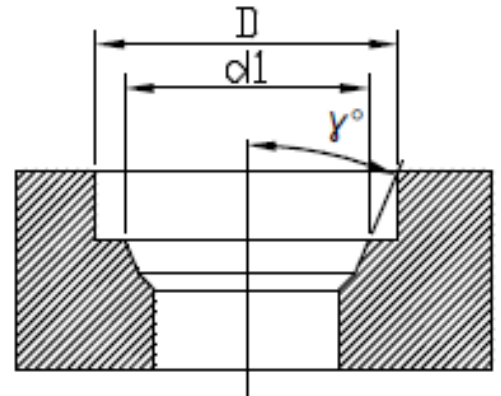
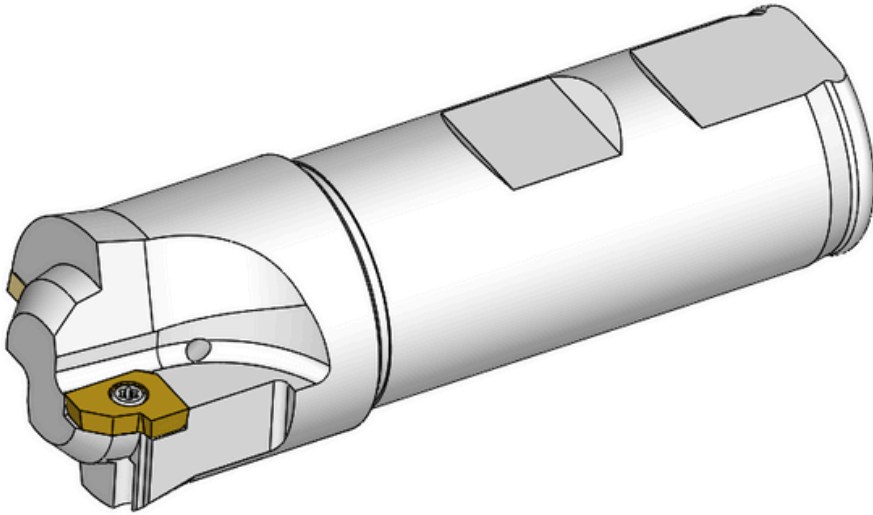
# BARENI LAMATURE SAE UN



CODICE	SEDE	D	d1	$\gamma^\circ$	1	2	WELDON
<b>BSAE-U0716</b>	7/16-20	22	12,4	12	SP.06	0265-12	20
<b>BSAE-U0120</b>	1/2-20	23	14	12	SP.06	0265-12	20
<b>BSAE-U0916</b>	9/16-18	26	15,6	12	SP.06	0265-12	20
<b>BSAE-U0340</b>	3/4-16	32	20,6	15	SP.07	0265-15	25
<b>BSAE-U0780</b>	7/8-14	35	23,9	15	SP.07	0265-15	25
<b>BSAE-U1116</b>	1"1/16-12	42	29,2	15	SC.09	0360-15	32
<b>BSAE-U1316</b>	1"3/16-12	46	32,3	15	SC.09	360-15	32
<b>BSAE-U1516</b>	1"5/16-12	50	35,5	15	SC.09	0360-15	32
<b>BSAE-U1580</b>	1"5/8-12	60	43,5	15	SC.09	0360-15	40
<b>BSAE-U1780</b>	1"7/8-12	65	49,8	15	SC.09	0360-15	40

**\*A RICHIESTA ATTACCO MODULARE VARILOK**

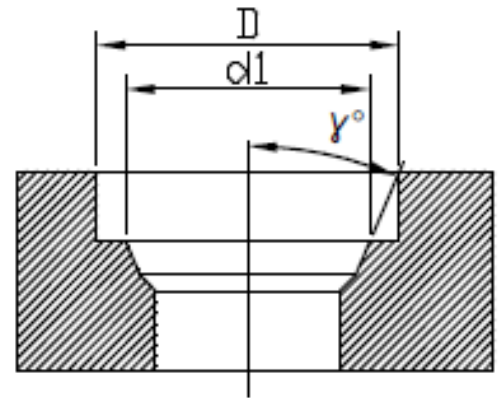
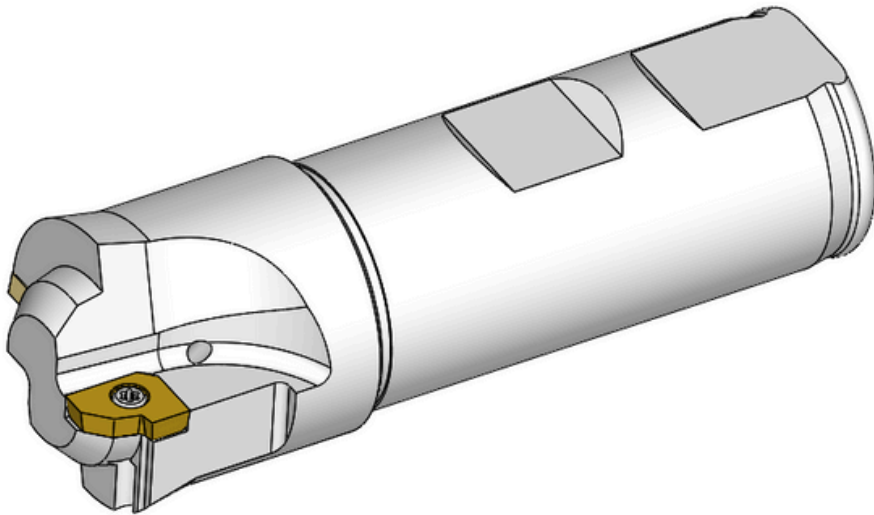
# BARENI LAMATURE SAE METRICO



CODICE	SEDE	D	d1	$\gamma^\circ$	1	2	WELDON
<b>BSAE-M1010</b>	M10x1	20	11,1	12	SP.06	0180-12	20
<b>BSAE-M1215</b>	M12x1,5	24	13,8	15	SP.06	0265-15	20
<b>BSAE-M1415</b>	M14x1,5	26	15,8	15	SP.06	0265-15	20
<b>BSAE-M1815</b>	M16x1,5	28	17,8	15	SP.06	0265-15	20
<b>BSAE-M1815</b>	M18x1,5	30	19,8	15	SP.06	0265-15	25
<b>BSAE-M2015</b>	M20x1,5	32	21,8	15	SC.07	0360-15	25
<b>BSAE-M2215</b>	M22x1,5	34	23,8	15	SC.07	0360-15	25
<b>BSAE-M2720</b>	M27x2	40	29,4	15	SC.09	0360-15	32
<b>BSAE-M3320</b>	M33x2	49	35,4	15	SC.09	0360-15	32
<b>BSAE-M4220</b>	M42x2	60	44,4	15	SC.09	0360-15	40
<b>BSAE-M4820</b>	M48x2	66	50,4	15	SC.09	0360-15	40

**\*A RICHIESTA ATTACCO MODULARE VARILOK**

# BARENI LAMATURE SAE GAS



CODICE	SEDE	D	d1	$\gamma^\circ$	1	2	WELDON
<b>BSAE-G0018</b>	G1/8"	18	11,6	15	SP.06	0225-15	20
<b>BSAE-G0014</b>	G1/4"	24	15,6	15	SP.06	0265-15	20
<b>BSAE-G0038</b>	G3/8"	28	18,6	15	SP.06	0265-15	20
<b>BSAE-G0012</b>	G1/2"	34	22,6	15	SP.07	0265-15	25
<b>BSAE-G0034</b>	G3/4"	45	29,8	15	SP.09	0360-15	32
<b>BSAE-G0100</b>	G1"	51	35,8	15	SC.09	0360-15	32
<b>BSAE-G0114</b>	G1"1/4	62	44,8	15	SC.09	0360-15	40
<b>BSAE-G0112</b>	G1"1/2	68	50,8	15	SC.12	0360-15	40

**\*A RICHIESTA ATTACCO MODULARE VARILOK**

**NOTE:**

A series of horizontal dashed lines for writing.

# TI POTREBBE ANCHE INTERESSARE

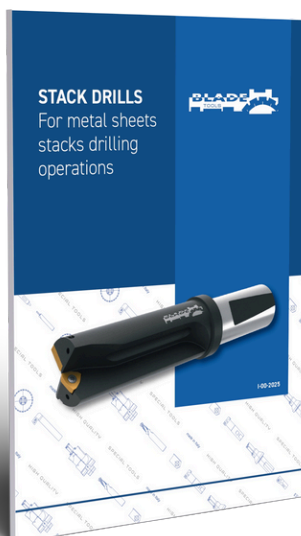
Retrolamatori a lama intercambiabile



Barre antivibranti MAQ



Stack Drill



Retrolamatori eccentrici



