

**Garant**
**Sbavatore a spingere e tirare in HMI, TiAlN, Ø DC: 10mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208185 10
GTIN	4062406131388
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**
**Codolo extralungo.**

 Testa doppiamente rettificata **con angolo di 45°**.

**Uso:**

 Per l'**impiego universale** su quasi tutti i tipi di materiali. Il rivestimento di nuova concezione **impedisce la formazione del tagliente di riporto con un'efficacia straordinaria**, anche su alluminio e INOX.

 Per sbavature **a spinta e in tiro e per smussare** anche in punti di difficile accesso.

 Particolarmente adatto **per lavori di profilatura**.

**Descrizione tecnica**

$L_2 +0,5$	4 mm
Forma	tronca
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza complessiva L	100 mm
Ø Codolo $D_s$	10 mm
$L_4 +0,5$	31 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,014 mm
Ø $D_1 +0,05$	6 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Numero denti Z	5

Fresatura a smussare	avanti e indietro 45
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	±0,05
Angolo di affilatura dello svasatore conico	90 grado
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,25×L2 per contornatura
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Sbavatore

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	125 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	75 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	30 m/min	M
GG(G)	idoneo	45 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		

a secco	idoneo
Aria	idoneo
<b>Servizi</b>	
Rettifica codoli Modello HB	129100 HB