

Garant
Svasatore conico di precisione con passo asimmetrico 90°, TiAlN, Ø Esterno Dc: 15mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 150130 15 |
| GTIN | 4045197741868 |
| Classe articolo | 11M |

Descrizione
Esecuzione:

Svasatori a 3 taglienti. Geometria speciale con passo estremamente asimmetrico. Con spoglia rettificata radiale. Cavità per trucioli ricavate dal pieno. Innovativo **rivestimento speciale TiAlN** per durate elevate.

Svasatore conico di precisione, prodotto con tolleranze di produzione più basse rispetto alla norma DIN335-C.

Vantaggi:

Elevata stabilità durante l'intero processo di svasatura. Funzionamento senza vibrazioni per risultati perfetti **con durate ottimali degli utensili.**

Uso:

Svasatore conico di precisione per la realizzazione di **svasature a 90° tonde e precise.**

Descrizione tecnica

| | |
|---|--------------|
| Ø Minimo svasatore per fori a partire da | 3,2 mm |
| Viti a testa svasata norme ISO 2009, 2010, 7046, 7047 | M8 |
| Ø Esterno | 15 mm |
| Tolleranza codolo | h9 |
| Avanzamento f in acciaio < 500 N/mm ² | 0,13 mm/gir, |
| Ø Codolo D _s | 10 mm |

| | |
|---|--------------------------|
| Lunghezza complessiva L | 60 mm |
| Numero taglienti Z | 3 |
| Rivestimento | TiAlN |
| Angolo di affilatura dello svasatore conico | 90 grado |
| Materiale da taglio | HSS |
| Passo dei taglienti dello svasatore | diversa |
| Norma | DIN 335 C |
| Codolo | Codolo cilindrico con h9 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | verde |
| Tipo di prodotto | Svasatori conici |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche | idoneo | 75 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 75 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 50 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 65 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 50 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 18 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 8 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | limitatamente adatta | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 16 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatta | 12 m/min | S |
| GG(G) | idoneo | 25 m/min | K |
| CuZn | idonea | 60 m/min | N |

| | |
|---------------------|----------------------|
| Grafite, GFRP, CFRP | limitatamente adatto |
| Uni | idoneo |
| a umido max. | idoneo |
| a secco | limitatamente adatto |