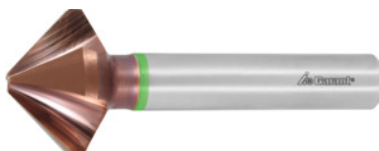


**Garant****Svasatore conico di precisione in HMI con passo irregolare 90°, TiAlN, Ø Esterno Dc: 31 mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	150388 31
GTIN	4045197745620
Classe articolo	11M

**Descrizione****Esecuzione:**

**Svasatori a 3 taglienti. Geometria speciale con passo estremamente asimmetrico** e preparazione del tagliente perfettamente combinata. 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.** Elevata idoneità per quasi tutti i materiali. I vantaggi rispetto agli svasatori in HSS sono soprattutto nel settore degli acciai ad alta resistenza e nelle durate di molte volte maggiori. **Tolleranza codolo h6** - per alloggiamento in mandrini idraulici o a calettare.

**Descrizione tecnica**

Numero taglienti Z	3
Ø Esterno	31 mm
Viti a testa svasata a norma DIN 7991	M16
Lunghezza complessiva L	71 mm

Ø Minimo svasatore per fori a partire da	4,2 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,24 mm/gir,
Rivestimento	TiAlN
Angolo di affilatura dello svasatore conico	90 grado
Materiale da taglio	HMI
Passo dei taglienti dello svasatore	differente
Norma	DIN 335 C
Codolo	Codolo cilindrico con h6
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Svasatori conici

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idonea	80 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idonea	80 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idonea	60 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea	65 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	60 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	12 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idonea	15 m/min	S
GG(G)	idonea	35 m/min	K

CuZn	idonea	70 m/min	N
Grafite, GFRP, CFRP	limitatamente adatta		
Uni	idonea		
a umido max.	idonea		
a umido min.	idonea		
Aria	limitatamente adatta		