

Garant**Svasatore conico di precisione in HMI con passo irregolare 90°, TiAlN, Ø Esterno Dc: 8,3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	150388 8,3
GTIN	4045197743763
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

Lunghezza complessiva L	50 mm
Ø Codolo D _s	6 mm
Ø Minimo svasatore per fori a partire da	2 mm
Viti a testa svasata a norma DIN 7991	M4

Ø Esterno	8,3 mm
Numero taglienti Z	3
Avanzamento f in acciaio < 1100 N/mm ²	0,1 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 _c	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 ²	idonea	65 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea	60 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea	40 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idonea	10 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	idoneo	12 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	idonea	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idonea	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		