

**Garant**
**Sbavatore in HMI 90°, TiAlN, Ø h6 DC: 10Mmm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208105 10M
GTIN	4062406287016
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Tolleranza: **dimensione S =  $\pm 0,1$  mm, angolo di affilatura di  $\pm 10$  primi.**

Con angolo di spoglia speciale, taglio dolce. Esecuzione extralunga. Per risultati di sbavatura eccellenti con profili di difficile accesso. Strumenti senza punta.

**Uso:**

Particolarmente adatti per la **smussatura** e **sbavatura** di bordi e per **lavori di profilatura**.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	4
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Fresatura a smussare	45 grado
Lunghezza complessiva L	100 mm
Dimensione S	3,5 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento f <sub>z</sub> in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	10 mm
Ø Massimo D <sub>2</sub>	10 mm
Ø Minimo D <sub>3</sub>	5 mm
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	h6
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Angolo di affilatura dello svasatore conico	90 grado
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Sbavatore

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	60 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	60 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		

Aria

limitatamente adatto