

**Garant**
**Sbavatore in HMI a spirale 90°, TiSiN, Ø h6 DC: 12Mmm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208156 12M
GTIN	4062406378882
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Sbavatore per **impiego universale** su quasi tutti i tipi di materiali. Grazie all'innovativo rivestimento, si evitano concretamente i taglienti riportati, anche sull'alluminio o sull'INOX.

Tolleranza: **Dim. S = +/- 0,2 mm.**

**Angolo di affilatura = +/- 5 primi.**

**Straordinaria qualità delle superfici** grazie all'**angolo dell'elica** di 35°. Sbavatori extralunghi per risultati di sbavatura eccellenti nei profili difficilmente accessibili. Strumenti senza punta.

**Uso:**

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

**Descrizione tecnica**

Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Dimensione S	4,2 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Minimo D <sub>3</sub>	6 mm
Ø Massimo D <sub>2</sub>	12 mm
Fresatura a smussare	45 grado
Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	120 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	12 mm

Avanzamento $f_z$ in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza $\varnothing$ nominale	h6
Angolo dell'elica	35 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Angolo di affilatura dello svasatore conico	90 grado
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Sbavatore

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	180 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	300 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	220 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	130 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	115 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	65 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatto	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	S

GG(G)	idoneo	100 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

**Servizi**

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
-----------------------------	-----------