

**Garant****Svasatore conico di precisione con passo asimmetrico e 3 superfici di serraggio 90°, TiAlN, Ø Esterno Dc: 6,3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	150132 6,3
GTIN	4045197700759
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.

Codolo **con 3 superfici di serraggio** per l'applicazione nel mandrino a 3 griffe autoserranti.

**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**

Tolleranza codolo	h9
Avanzamento f in acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/gir,
Ø Esterno	6,3 mm
Viti a testa svasata a norma DIN 7991	M3
Ø Minimo svasatore per fori a partire da	1,5 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	5 mm

Lunghezza complessiva L	45 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 a tre piani di bloccaggio con h9
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Svasatori conici

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	50 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	30 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	18 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	8 m/min	P
Acciaio < 55 HRC	limitatamente adatta	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	16 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		