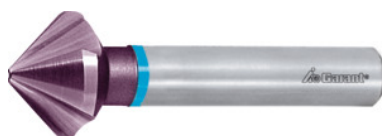


**Garant****Svasatore conico di precisione 90°, TiCN, Ø Esterno Dc: 20,5mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 150379 20,5   |
| GTIN            | 4045197416193 |
| Classe articolo | 11M           |

**Descrizione****Esecuzione:**

**Svasatori a 3 taglienti**, con spoglie rettificate e scanalature ricavate dal pieno.

Svasatore conico di precisione, prodotto con tolleranze di produzione più basse rispetto alla norma DIN335-C.

**Descrizione tecnica**

|   |              |
|---|--------------|
| Viti a testa svasata a norma DIN 7991         | M10          |
| Ø Preforatura                                 | 3,5 mm       |
| Ø Esterno                                     | 20,5 mm      |
| Tolleranza codolo                             | h9           |
| Ø Minimo svasatore per fori a partire da      | 3,5 mm       |
| Avanzamento f in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,16 mm/gir, |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                       | 10 mm        |
| Lunghezza complessiva L                       | 63 mm        |
| Numero taglienti Z                            | 3            |
| Rivestimento                                  | TiCN         |
| Angolo di affilatura dello svasatore conico   | 90 grado     |

|                          |                          |
|--------------------------|--------------------------|
| Materiale da taglio      | HSS E                    |
| Norma                    | DIN 335 C                |
| Codolo                   | Codolo cilindrico con h9 |
| Passaggio interno per LR | no                       |
| Colore collarino         | blu                      |
| Tipo di prodotto         | Svasatori conici         |

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto)     | limitatamente adatto | 38 m/min       | N          |
| Alluminio > 10% Si               | limitatamente adatto | 30 m/min       | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | limitatamente adatto | 34 m/min       | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 32 m/min       | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 32 m/min       | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 10 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 5 m/min        | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 9 m/min        | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 9 m/min        | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>       | limitatamente adatto | 8 m/min        | S          |
| GG(G)                            | limitatamente adatto | 14 m/min       | K          |
| CuZn                             | limitatamente adatto | 80 m/min       | N          |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |
| a umido min.                     | idoneo               |                |            |
| a secco                          | limitatamente adatto |                |            |