

**Garant****Sbavatore in HMI 90°, TiAlN, Ø h6 DC: 8mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 208120 8      |
| GTIN            | 4045197129291 |
| Classe articolo | 11X           |

**Descrizione****Esecuzione:**Tolleranza: **dimensione S = ±0,1 mm, angolo di affilatura di ±10 primi.**

Con angolo di spoglia speciale, taglio dolce.

**Uso:**Particolarmente adatti per la **smussatura** e **sbavatura** di bordi e per **lavori di profilatura**.**Descrizione tecnica**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Numero denti Z                                       | 4                  |
| Avanzamento $f_z$ in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm            |
| Dimensione S   | 5,6 mm             |
| Ø Tagliente $D_c$                                    | 8 mm               |
| Ø Codolo $D_s$                                       | 8 mm               |
| Lunghezza complessiva L                              | 63 mm              |
| Codolo   | DIN 6535 HB con h6 |
| Angolazione dello smusso angolare                    | 45 grado           |
| Fresatura a smussare                                 | 45 grado           |
| 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 |                |            |