

Garant
Sbavatore a spingere e tirare in HMI, TiAlN, Ø DC: 3,8mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 208180 3,8 |
| GTIN | 4045197465450 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione
Esecuzione:
Codolo extralungo.

 Testa doppiamente rettificata **con angolo di 45°**.

Uso:

 Per sbavature **a spinta e in tiro** e **per smussare** anche in punti di difficile accesso.

 Particolarmente adatto **per lavori di profilatura**.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------------------|
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,01 mm |
| Forma | a punta |
| Ø Tagliente D_c | 3,8 mm |
| Ø $D_1 +0,05$ | 2,9 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| $L_2 +0,5$ | 2,7 mm |
| $L_4 +0,5$ | 13 mm |
| Ø Codolo D_s | 4 mm |
| Lunghezza complessiva L | 75 mm |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Fresatura a smussare | avanti e indietro 45 |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |

| | |
|--|--------------------------|
| Norma | Norma interna |
| Modello | N |
| Tolleranza Ø nominale | ±0,05 |
| Angolo di affilatura dello svasatore conico | 90 grado |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,25×L2 per contornatura |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Sbavatore |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 115 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 70 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 65 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 65 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 40 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 35 m/min | M |
| GG(G) | idoneo | 40 m/min | K |
| Uni | limitatamente adatto | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | limitatamente adatto | | |
| a secco | idoneo | | |
| Aria | idoneo | | |