

**Garant**
**Sbavatore a spingere e tirare in HMI, TiAlN, Ø DC: 4,8mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208180 4,8
GTIN	4045197465467
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**

Ø D <sub>1</sub> +0,05	3,9 mm
Forma	a punta
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	4,8 mm
L <sub>4</sub> +0,5	15 mm
L <sub>2</sub> +0,5	3 mm
Numero denti Z	4
Ø Codolo D <sub>s</sub>	5 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 $\varnothing$ nominale	$\pm 0,05$
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 <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		