

**Garant****Sbavatore in HMI a spirale 90°, non rivestito, Ø h6 DC: 10Mmm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208154 10M
GTIN	4062406774820
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

Sbavatore con **scanalature lucidate** e **taglienti affilati** specialmente per la lavorazione di alluminio e plastica.

Tolleranza: **Dim. S = +/- 0,2 mm.**

**Angolo di affilatura = +/- 5 primi.**

**Straordinaria qualità delle superfici** grazie all'**angolo dell'elica** di 35°. Sbavatori extralunghi per risultati di sbavatura eccellenti nei profili difficilmente accessibili. Strumenti senza punta.

**Uso:**

Particolarmente adatti per la **smussatura** e **sbavatura** di bordi e per **lavori di profilatura**.

**Descrizione tecnica**

Ø Minimo D <sub>3</sub>	5 mm
Fresatura a smussare	45 grado
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	10 mm
Ø Massimo D <sub>2</sub>	10 mm
Lunghezza complessiva L	100 mm
Dimensione S	3,5 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Numero denti Z	4
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento f <sub>z</sub> in acrilie PMMA	0,07 mm

Avanzamento $f_z$ in all. a truciolo corto	0,07 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza $\varnothing$ nominale	h6
Angolo dell'elica	35 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Angolo di affilatura dello svasatore conico	90 grado
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Sbavatore

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	480 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	440 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
PMMA acrilico	idoneo	210 m/min	N
PEEK	idoneo	150 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	150 m/min	N
POM GF25	idoneo	150 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	150 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	130 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	160 m/min	N
Honeycomb sandwich	idoneo	300 m/min	N
Cu	idoneo	160 m/min	N

CuZn	idoneo	200 m/min	N
a umido max.	idoneo		
<b>Servizi</b>			
Rettifica codoli Modello HB		129100 HB	