

Garant**Sbavatore a spingere e tirare in HMI con angolo dell'elica, TiSiN, Ø DC: 3,8mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 208181 3,8 |
| GTIN | 4067263107415 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione**Esecuzione:****Codolo ultralungo.**

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

L'**angolo dell'elica rettificato su entrambi i lati** dello svasatore determina un **taglio significativamente più morbido** e quindi **un'eccellente qualità della superficie**. Per l'**impiego universale** su quasi tutti i tipi di materiali. Il rivestimento di nuova concezione **impedisce efficacemente la formazione di taglienti riportati**, anche su alluminio e INOX.

Esecuzione a punta

Uso:

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

Particolarmente adatto **per lavori di profilatura**.

Nota:

Prodotto più recente per n. art. 208180.

Descrizione tecnica

| | |
|--|----------------------|
| Lunghezza complessiva L | 75 mm |
| Fresatura a smussare | avanti e indietro 45 |
| $L_2 +0,5$ | 2,7 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Ø Tagliente D_c | 3,8 mm |
| Ø Codolo D_s | 4 mm |
| Ø $D_1 +0,05$ | 2,9 mm |
| Numero denti Z | 5 |

Scheda tecnica

| | |
|--|------------------------------------|
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| $L_4 +0,5$ | 13 mm |
| Forma | a punta |
| Angolo dell'elica | 5 grado |
| Rivestimento | TiSiN |
| Materiale da taglio | VHM |
| 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 | $0,25 \times L_2$ per contornatura |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Colore collarino | senza |
| Tipo di prodotto | Sbavatore |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|-----------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | idonea | 130 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idonea | 80 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 75 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 75 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 50 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 45 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idonea | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatta | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatta | 20 m/min | S |

Scheda tecnica

| | | | |
|--------------|----------------------|----------|---|
| GG(G) | idonea | 50 m/min | K |
| Uni | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |
| a umido min. | limitatamente adatta | | |
| a secco | idonea | | |
| Aria | idonea | | |