

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

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 208181 8 |
| GTIN | 4067263107484 |
| 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 appiattita

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

| | |
|--|----------|
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Ø Tagliente D _c | 8 mm |
| Forma | tronca |
| Ø Codolo D _s | 6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 100 mm |
| L ₂ +0,5 | 2 mm |
| Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,045 mm |

| | |
|---|--------------------------|
| Ø D ₁ +0,05 | 6 mm |
| Fresatura a smussare | avanti e indietro 45 |
| Numero denti Z | 5 |
| L ₄ +0,5 | 98 mm |
| Angolo dell'elica | 5 grado |
| Rivestimento | TiSiN |
| Materiale da taglio | VHM |
| 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 |
| 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 |
| GG(G) | idonea | 50 m/min | K |
| Uni | idonea | | |
| a umido max. | idonea | | |
| a umido min. | limitatamente adatta | | |
| a secco | idonea | | |
| Aria | idonea | | |
| Servizi | | | |

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB