

**Garant****Sbavatore a spingere e tirare in HMI con angolo dell'elica, TiSiN, Ø DC: 5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208181 5
GTIN	4067263107446
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**

Ø D <sub>1</sub> +0,05	3,9 mm
L <sub>4</sub> +0,5	15 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Numero denti Z	5
Lunghezza complessiva L	75 mm
Forma	a punta
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	5 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm

## Scheda tecnica

Ø Codolo $D_s$	5 mm
$L_2 +0,5$	3 mm
Fresatura a smussare	avanti e indietro 45
Angolo dell'elica	5 grado
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	Norma interna
Modello	N
Tolleranza Ø 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 <sup>2</sup>	idonea	75 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	75 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	50 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		