

Garant

Svasatore conico di precisione GARANT Master Steel HT con passo irregolare 90°, TiAlN, Ø esterno Dc: 11,5mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 150350 11,5 |
| GTIN | 4067263125327 |
| Classe articolo | 15B |

Descrizione

Esecuzione:

Svasatore conico con 3 taglienti convessi non uniformi per operazioni di svasatura e sbavatura senza vibrazioni. Struttura stabile e geometria speciale con passo variabile dei taglienti a spirale per resistere alle massime sollecitazioni, anche nei materiali di difficile lavorazione come Toolox 44 e Hardox 500. Netta riduzione delle forze assiali e radiali. Prodotto con tolleranze di produzione più basse rispetto a quelle prescritte dalla norma DIN335-C.

Vantaggi:

Elevato livello di autoguida e stabilità grazie alla geometria convessa dei taglienti. Funzionamento senza vibrazioni per risultati eccezionali e una durata prolungata dell'utensile.

Uso:

Svasatore conico di precisione per la realizzazione di svasature a 90° tonde e precise su acciaio, ghisa e materiali di difficile lavorazione. Particolarmente adatto per l'uso su trapani manuali e trapani a colonna.

Descrizione tecnica

| | |
|---|---------|
| Numero taglienti Z | 3 |
| Ø Minimo svasatore per fori a partire da | 3,3 mm |
| Viti a testa svasata norme ISO 2009, 2010, 7046, 7047 | M6 |
| Ø Esterno | 11,5 mm |
| Lunghezza complessiva L | 56 mm |

Scheda tecnica

| | |
|---|--------------------------|
| Ø Codolo D _s | 8 mm |
| Avanzamento f in acciaio < 1400 N/mm ² | 0,09 mm/gir. |
| Rivestimento | TiAlN |
| Angolo di affilatura dello svasatore conico | 90 grado |
| Materiale da taglio | HSS E |
| Passo dei taglienti dello svasatore | differente |
| Norma | DIN 335 C |
| Codolo | Codolo cilindrico con h9 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | rosso |
| Serie | MasterSteel |
| Tipo di prodotto | Svasatori conici |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|-------------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatta | 72 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | limitatamente adatta | 58 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idonea | 42 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | 35 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | 31 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | 19 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idonea | 15 m/min | P |
| TOOLOX 33 | idonea | 14 m/min | H |
| TOOLOX 44 | idonea | 13 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | idonea | 10 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatta | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatta | 13 m/min | M |

Scheda tecnica

| | | | |
|----------------------------|----------------------|----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatta | 10 m/min | S |
| GG(G) | idonea | 29 m/min | K |
| Olio | limitatamente adatta | | |
| a umido max. | idonea | | |
| a secco | limitatamente adatta | | |