

**Garant**

**Svasatore conico di precisione GARANT Master Steel HT con passo irregolare 90°, TiAlN, Ø esterno Dc: 20,5mm**



**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	150350 20,5
GTIN	4067263125372
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**

Lunghezza complessiva L	63 mm
Ø Esterno	20,5 mm
Ø Minimo svasatore per fori a partire da	4,5 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Numero taglienti Z	3

## Scheda tecnica

Viti a testa svasata a norma DIN 7991	M10
Avanzamento f in acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,12 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	idonea	42 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea	35 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea	31 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea	19 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idonea	15 m/min	P
TOOLOX 33	idonea	14 m/min	H
TOOLOX 44	idonea	13 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	idonea	10 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta	13 m/min	M

## Scheda tecnica

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