


**Sbavatore in HMI 60°, TiAlN, Ø h6 DC: 10mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 208137 10     |
| GTIN            | 4045197859167 |
| Classe articolo | 12X           |

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Tolleranza: **dimensione S = ±0,1 mm, angolo di affilatura di ±10 primi.**

**Uso:**

Particolarmente adatti per la **smussatura** e **sbavatura** di bordi e per **lavori di profilatura**.

**Descrizione tecnica**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Codolo  | DIN 6535 HA con h6 |
| Ø Tagliente D <sub>c</sub>                                    | 10 mm              |
| Dimensione S  | 9,9 mm             |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>                                       | 10 mm              |
| Lunghezza complessiva L                                       | 67 mm              |
| Numero denti Z  | 4                  |
| Avanzamento f <sub>z</sub> in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm            |
| Angolazione dello smusso angolare                             | 60 grado           |
| Fresatura a smussare  | 30 grado           |
| Rivestimento  | TiAlN              |
| Materiale da taglio   | HMI                |
| Norma   | Norma interna      |
| Modello   | N                  |

|   |                       |
|---|-----------------------|
| Tolleranza Ø nominale                       | h6                    |
| Direzione di avanzamento                    | orizzontale e obliquo |
| Angolo di affilatura dello svasatore conico | 60 grado              |
| Passaggio interno per LR                    | no                    |
| Tolleranza codolo                           | h6                    |
| Colore collarino                            | senza                 |
| Tipo di prodotto                            | Sbavatore             |

### Dati utente

|                                  | Idoneità             | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto)     | idoneo               | 280 m/min      | N          |
| Alluminio > 10% Si               | idoneo               | 200 m/min      | N          |
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 120 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 105 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo               | 100 m/min      | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo               | 70 m/min       | P          |
| Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup> | limitatamente adatto | 60 m/min       | P          |
| Acciaio < 55 HRC                 | limitatamente adatto | 35 m/min       | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 80 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>     | idoneo               | 60 m/min       | M          |
| GG(G)                            | idoneo               | 90 m/min       | K          |
| Uni                              | idoneo               |                |            |
| a umido max.                     | idoneo               |                |            |
| a umido min.                     | limitatamente adatto |                |            |
| a secco                          | limitatamente adatto |                |            |
| Aria                             | limitatamente adatto |                |            |

### Servizi

|                             |           |
|-----------------------------|-----------|
| Rettifica codoli Modello HB | 129100 HB |
|-----------------------------|-----------|

