

Garant**Svasatore conico di precisione, esecuzione lunga 90°, TiAlN, Ø Esterno Dc: 20,5mm****Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 150377 20,5 |
| GTIN | 4045197868022 |
| Classe articolo | 11M |

Descrizione**Esecuzione:**

Svasatori a 3 taglienti, con spoglia rettificata radiale. Cavità per trucioli ricavate dal pieno. Svasatore conico di precisione, prodotto con tolleranze di produzione più basse rispetto alla norma DIN335-C, **con codolo cilindrico lungo**.

Geometria speciale con passo estremamente asimmetrico e preparazione del tagliente perfettamente combinata.

Innovativo **rivestimento speciale TiAlN** per durate elevate.

Uso:

Svasatore conico di precisione per la realizzazione di **svasature a 90° tonde e precise** senza vibrazioni.

Descrizione tecnica

| | |
|--|---------|
| Ø Esterno | 20,5 mm |
| Ø Minimo svasatore per fori a partire da | 3,5 mm |
| Viti a testa svasata a norma DIN 7991 | M10 |
| Ø Codolo D _s | 10 mm |
| Lunghezza complessiva L | 114 mm |
| Ø Preforatura | 3,5 mm |
| Tolleranza codolo | h9 |
| Numero taglienti Z | 3 |

| | |
|--|--------------------------|
| Avanzamento f in acciaio < 500 N/mm ² | 0,22 mm/gir, |
| Rivestimento | TiAlN |
| Angolo di affilatura dello svasatore conico | 90 grado |
| Materiale da taglio | HSS |
| Passo dei taglienti dello svasatore | differente |
| Norma | Norma interna |
| Codolo | Codolo cilindrico con h9 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | verde |
| Tipo di prodotto | Svasatori conici |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche | idoneo | 75 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 75 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 50 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 65 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 50 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 30 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 18 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 8 m/min | P |
| Acciaio < 55 HRC | limitatamente adatto | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 16 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 10 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatto | 12 m/min | S |
| GG(G) | idoneo | 25 m/min | K |
| CuZn | idoneo | 60 m/min | N |
| Grafite, GFRP, CFRP | limitatamente adatto | | |

| | |
|--------------|----------------------|
| Uni | idoneo |
| a umido max. | idoneo |
| a secco | limitatamente adatto |