

**Garant****Desbarbador hacia adelante y hacia atrás de MDI, TiAlN, Ø DC: 8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208185 8
GTIN	4062406131364
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:****Mango extralargo.**Cabeza doblemente rectificada **con ángulo de 45°**.**Aplicación:**Para el **uso universal** en casi todos los materiales. El recubrimiento de nuevo desarrollo **evita la formación efectiva de filos recrecidos**, también en aluminio e INOX.Para **desbarbado hacia adelante y hacia atrás** y para **biselar** también en zonas de difícil acceso.Especialmente adecuado **para trabajos de contornos**.**Descripción técnica**

$L_2 +0,5$	2 mm
Forma	plano
$L_4 +0,5$	26 mm
Ø de mango $D_s$	8 mm
Ø $D_1 +0,05$	6 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Número de dientes Z	5
Ø de corte $D_c$	8 mm
Longitud total L	100 mm

Fresado de achaflanado	hacia delante y hacia atrás 45
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	± 0,05
Ángulo de punta del avellanador	90 grados
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,25×L2 en contorneado
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde
Tipo de producto	Desbarbador

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	125 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	75 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	45 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	M
GG(G)	adecuado	45 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

seco

adecuado

Aire

adecuado

**Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB