

Garant**Desbarbador hacia adelante y hacia atrás de MDI, TiAlN, Ø DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208185 12
GTIN	4062406131401
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**

$L_4 +0,5$	37 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,017 mm
Ø de corte D_c	12 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de mango D_s	12 mm
$L_2 +0,5$	6 mm
Ø $D_1 +0,05$	6 mm
Número de dientes Z	5
Forma	plano
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 ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	45 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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