

**Garant****Desbarbador hacia adelante y hacia atrás de MDI, TiAlN, Ø DC: 10mm**

## Datos de pedido

Número de pedido	208185 10
GTIN	4062406131388
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

$L_2 +0,5$	4 mm
Forma	plano
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Longitud total L	100 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
$L_4 +0,5$	31 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,014 mm
$\text{Ø } D_1 +0,05$	6 mm
Ø de corte $D_c$	10 mm
Número de dientes Z	5

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