



## Desbarbadores MDI 90°, TiAlN, Ø h6 D: 10mm



### Datos de pedido

Número de pedido	GG1121 10
GTIN	4045197736147
Clase de artículo	GGN

### Descripción

#### Ejecución:

Tolerancia: **Medida S = ± 0,1 mm.**

**Como n.º 208121.**

#### Aplicación:

Especialmente adecuado para **achaflanar** y **el desbarbado** de los cantos de las piezas de trabajo, así como para **trabajos de contornos**.

### Descripción técnica

Forma del mango	HB
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	4
Longitud total L	67 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Medida S	7 mm
Avance f <sub>z</sub> en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	10 mm

Contenido	5
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	h6
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Ángulo de punta del avellanador	90 grados
Tolerancia de mango	h6
Tipo de producto	Desbarbador

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		

Aire adecuado con restricciones

---

## Accesorios

Desbarbadores MDI90° Ø h6 DC 10 mm

208121 10