

Garant
Desbarbador de MDI espiralizado 90°, TiSiN, Ø h6 DC: 6Mmm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 208156 6M |
| GTIN | 4062406378868 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción
Ejecución:

Desbarbador para **uso universal** en casi todos los materiales. Gracias a su novedoso recubrimiento se evitan eficazmente filos recrecidos, también en aluminio o en INOX.

Tolerancia: **Medida S = +/- 0,2 mm.**

Ángulo de punta = +/- 5 minutos de ángulo.

Excelentes calidades de la superficie gracias al **ángulo de hélice de 35°**. Desbarbador extralargo para resultados de desbarbado excelentes en contornos de acceso especialmente difícil. Herramientas sin punta.

Aplicación:

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

Descripción técnica

| | |
|----------------------------|--------------------|
| Ø de corte D_c | 6 mm |
| Ø pequeño D_3 | 3 mm |
| Medida S | 2,1 mm |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Fresado de achaflanado | 45 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Número de dientes Z | 4 |
| Ø grande D_2 | 6 mm |

| | |
|--|------------------------|
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Longitud total L | 100 mm |
| Avance f _z en acero < 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Recubrimiento | TiSiN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | N |
| Tolerancia Ø nominal | h6 |
| Ángulo de hélice | 35 grados |
| Dirección de aproximación | Horizontal e inclinado |
| Ángulo de punta del avellanador | 90 grados |
| Refrigeración interior | no |
| Tolerancia de mango | h6 |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Desbarbador |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado con restricciones | 180 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 300 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 220 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 130 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 115 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuada con restricciones | 65 m/min | P |
| Acero < 55 HRC | adecuada con restricciones | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 50 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 100 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuada con restricciones | | |
| Aire | adecuada con restricciones | | |

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB