

**Garant****Desbarbador MDI espiralizado GARANT Diabolo 90°, TiAlN, Ø h6 DC: 12Mmm****Datos de pedido**

Número de pedido	208158 12M
GTIN	4062406380311
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Desarrollado especialmente para **mecanizado duro**. El recubrimiento Diabolo perfeccionado permite vidas útiles aún más largas y calidades de superficie mejoradas.

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**

Medida S	4,2 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Ø pequeño D <sub>3</sub>	6 mm
Avance f <sub>z</sub> en acero < 60 HRC	0,045 mm
Serie	Diabolo
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Fresado de achaflanado	45 grados

Ø de corte $D_c$	12 mm
Longitud total L	120 mm
Número de dientes Z	6
Ø grande $D_2$	12 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
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	amarillo
Tipo de producto	Desbarbador

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	140 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	100 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	90 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	60 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado	35 m/min	H
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

## Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB