

**Garant****Desbarbador de MDI espiralizado 60°, TiSiN, Ø h6 DC: 6Mmm****Datos de pedido**

Número de pedido	208165 6M
GTIN	4062406380335
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

**Excelentes calidades de la superficie** gracias al **ángulo de hélice de 35°**.

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**. 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**

Longitud total L	100 mm
Ø grande D <sub>2</sub>	6 mm
Ángulo del chaflán angular	60 grados
Ø pequeño D <sub>3</sub>	3 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	6 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Número de dientes Z	4
Fresado de achaflanado	30 grados
Medida S	2,9 mm

Avance $f_z$ en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Recubrimiento	TiSiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia $\varnothing$ nominal	h6
Ángulo de hélice	35 grados
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Ángulo de punta del avellanador	60 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	adecuada con restricciones	180 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	300 m/min	N
Aluminio $> 10 \% \text{ Si}$	adecuado	220 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	130 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	115 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	80 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuada con restricciones	65 m/min	P
Acero $< 55 \text{ HRC}$	adecuada con restricciones	35 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		