

**Garant****Desbarbadores MDI 60°, TiAlN, Ø h6 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208160 16
GTIN	4045197457189
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**Tolerancia: **Medida S = ±0,1 mm, ángulo de punta ±10 minutos de ángulo.**

Con ángulo de desprendimiento especial, de corte suave.

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

Avance $f_z$ en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm
Medida S	15,8 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango $D_s$	16 mm
Longitud total L	93 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo del chaflán angular	60 grados
Fresado de achaflanado	30 grados
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	60 grados
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	sin
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	adecuada con restricciones		

