

# Desbarbador hacia adelante y hacia atrás de MDI, TiAIN, Ø DC: 11,8mm



### Datos de pedido

Número de pedido	208180 11,8
GTIN	4045197465603
Clase de artículo	11X

### Descripción

#### **Ejecución:**

#### Mango extralargo.

Cabeza doblemente rectificada con ángulo de 45°.

#### **Aplicación:**

Para **desbarbado hacia adelante** y **hacia atrás** y para **biselar** también en zonas de difícil acceso.

Especialmente adecuado para trabajos de contornos.

# Descripción técnica

Forma	plano	
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,017 mm	
L <sub>2</sub> +0,5	6 mm	
L <sub>4</sub> +0,5	94 mm	
Ø de corte D <sub>c</sub>	11,8 mm	
Número de dientes Z	4	
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm	
Longitud total L	100 mm	
Ángulo del chaflán angular	45 grados	
Fresado de achaflanado	hacia delante y hacia atrás 45	
Recubrimiento	TiAlN	
Material de corte	MDI	

Norma	Norma de fábrica	
Tipo	N	
Tolerancia Ø nominal	±0,05	
gulo de punta del avellanador 90 grados		
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	taque $a_e$ en la operación de fresado 0,25×L2 en contorneado	
Mango	DIN 6535 HA con h6	
Tolerancia de mango	h6	
anillo de color	sin	
Tipo de producto	Desbarbador	

# Datos de usuario

	Uso	<b>V</b> <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	115 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	70 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	Р
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	Р
Acero < 900 N/mm²	adecuado	40 m/min	Р
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	35 m/min	M
GG(G)	adecuado	40 m/min	К
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

# **Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
-------------------------------	-----------