

**Garant**
**Desbarbador hacia adelante y hacia atrás de MDI, TiAlN, Ø DC: 4mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	208180 4
GTIN	4045197198365
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	de punta
$L_4 +0,5$	13 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Número de dientes Z	4
$\varnothing D_1 +0,05$	2,9 mm
$\varnothing$ de corte $D_c$	4 mm
$L_2 +0,5$	2,7 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	4 mm
Longitud total L	75 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
Ángulo de punta del avellanador	90 grados
Anchura de ataque $a_e$ 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	$V_c$	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	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	35 m/min	M
GG(G)	adecuado	40 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		