

**Garant****Desbarbador hacia adelante y hacia atrás de MDI, TiAlN, Ø DC: 8mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 208180 8      |
| GTIN              | 4045197129437 |
| 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**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| $L_2 +0,5$   | 2 mm                           |
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,012 mm                       |
| Número de dientes Z  | 4                              |
| Ø de corte $D_c$   | 8 mm                           |
| $L_4 +0,5$   | 98 mm                          |
| Forma  | plano                          |
| Ø de mango $D_s$   | 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                  |
| 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                   |           |            |

### Servicios

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

