

**Garant****Desbarbador hacia adelante y hacia atrás de MDI, TiAlN, Ø DC: 9,8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208180 9,8
GTIN	4045197465498
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**

$L_4 +0,5$	96 mm
Forma	plano
Número de dientes Z	4
$L_2 +0,5$	4 mm
Ø de corte $D_c$	9,8 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,014 mm
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
-------------------------------	-----------

