

**Garant****Desbarbador de MDI espiralizado 90°, Sin revestimiento, Ø h6 DC: 0,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208154 0,5
GTIN	4062406774721
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Desbarbador con **canales de viruta pulidos** y **corte afilado** especial para el mecanizado de aluminio y plástico.

Tolerancia: **Medida S = +/- 0,2 mm.**

**Ángulo de punta = +/- 5 minutos de ángulo.**

**Excelentes calidades de la superficie** gracias al **ángulo de hélice de 35°.**

**Aplicación:**

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

**Descripción técnica**

Medida S	0,3 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	3 mm
Longitud total L	50 mm
Fresado de achaflanado	45 grados
Número de dientes Z	3
Ø de corte D <sub>c</sub>	0,5 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Avance f <sub>z</sub> en aluminio que produce virutas cortas	0,01 mm
Avance f <sub>z</sub> en acrílo PMMA	0,01 mm
Recubrimiento	Sin revestimiento

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	h6
Ángulo de hélice	35 grados
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Ángulo de punta del avellanador	90 grados
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Desbarbador

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	480 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	440 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	400 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	210 m/min	N
PEEK	adecuado	150 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	150 m/min	N
POM GF25	adecuado	150 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	150 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	130 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	160 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado	300 m/min	N
Cu	adecuado	160 m/min	N
CuZn	adecuado	200 m/min	N

húmedo máximo

adecuado