

Garant**Desbarbador de avance y retroceso de metal duro integral con ángulo de hélice, TiSiN, Ø DC: 3mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 208181 3 |
| GTIN | 4067263107408 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción**Ejecución:****Mango extralargo.**

Cabeza doblemente rectificada con **ángulo de 45°**.

El **rectificado en ángulo de hélice a ambos lados** de la sección del cabezal da como resultado un **corte significativamente más suave** y, por tanto, una **excelente calidad de la superficie**.

Para el **uso universal** en casi todos los materiales. El recubrimiento de nuevo desarrollo **evita eficazmente la formación de filos recrecidos**, incluso en aluminio y aceros resistentes a la corrosión (INOX). Modelo punta

Aplicación:

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

Especialmente adecuado **para trabajos de contornos**.

Nota:

Producto sucesor para n.º 208180.

Descripción técnica

| | |
|----------------------------|--------------------------------|
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Ø D ₁ +0,05 | 2,2 mm |
| Longitud total L | 75 mm |
| Ø de corte D _c | 3 mm |
| Fresado de achaflanado | hacia delante y hacia atrás 45 |
| Forma | de punta |

Hoja de datos

| | |
|--|----------------------------------|
| $L_2 +0,5$ | 2 mm |
| $L_4 +0,5$ | 10 mm |
| Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm |
| \varnothing de mango D_s | 4 mm |
| Número de dientes Z | 5 |
| Ángulo de hélice | 5 grados |
| Recubrimiento | TiSiN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | N |
| Tolerancia \varnothing nominal | $\pm 0,05$ |
| Ángulo de punta del avellanador | 90 grados |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | $0,25 \times L_2$ en contorneado |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Refrigeración interior | no |
| 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 | 130 m/min | N |
| Aluminio $> 10 \% \text{ Si}$ | adecuado | 80 m/min | N |
| Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 75 m/min | P |
| Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 75 m/min | P |
| Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 50 m/min | P |
| Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 45 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 40 m/min | M |

Hoja de datos

| | | | |
|------------------------------|----------------------------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado con restricciones | 20 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 50 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |