

**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 <sub>1</sub> +0,05	2,2 mm
Longitud total L	75 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		