



Desbarbado MDI 60°, TiAlN, Ø h6 DC: 1mm



Datos de pedido

Número de pedido	208137 1
GTIN	4045197854681
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Tolerancia: **Medida S = ±0,1 mm, ángulo de punta ±10 minutos de ángulo.**

Aplicación:

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

Descripción técnica

Avance f_z en acero < 900 N/mm ²	0,005 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de mango D_s	3 mm
Longitud total L	38 mm
Ø de corte D_c	1 mm
Número de dientes Z	3
Medida S	0,9 mm
Ángulo del chaflán angular	60 grados
Fresado de achaflanado	30 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N

Tolerancia Ø nominal	h6
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Ángulo de punta del avellanador	60 grados
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	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		