

**Garant****Desbarbado MDI 30°, Sin revestimiento, Ø h6 DC: 1mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208150 1
GTIN	4045197854698
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

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

Con ángulo de desprendimiento especial, de corte suave.

**Aplicación:**

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

**Descripción técnica**

Mango	DIN 6535 HA con h6
Avance $f_z$ en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Número de dientes Z	3
Ø de mango $D_s$	3 mm
Longitud total L	50 mm
Ø de corte $D_c$	1 mm
Medida S	1,8 mm
Ángulo del chaflán angular	75 grados
Fresado de achaflanado	15 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
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	30 grados
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	sin
Tipo de producto	Desbarbador

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	180 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	105 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	M
GG(G)	adecuado	55 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		