

**Desbarbado MDI 90°, TiAlN, Ø h6 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208107 6
GTIN	4045197858825
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**

Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de corte $D_c$	6 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	54 mm
Avance $f_z$ en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Medida S	4,2 mm
Número de dientes Z	4
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Fresado de achaflanado	45 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	90 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 (que produce virutas cortas)	adecuado	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
-------------------------------	-----------

