



## Desbarbado MDI 60°, TiAlN, Ø h6 DC: 10mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 208137 10     |
| GTIN              | 4045197859167 |
| 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 <sub>c</sub>                              | 10 mm              |
| Medida S   | 9,9 mm             |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                              | 10 mm              |
| Longitud total L                                       | 67 mm              |
| Número de dientes Z                                    | 4                  |
| Avance f <sub>z</sub> en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 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 <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 |
|-------------------------------|-----------|

