

**Garant**
**Fresas para ranuras MDI, TiAlN, Ø DC × LC h11 × e8: 10,5X2mm**


## Datos de pedido

Número de pedido	208024 10,5X2
GTIN	4062406397012
Clase de artículo	11X

## Descripción

### Ejecución:

Con nuevo recubrimiento de alto rendimiento para una duración máxima. Con corte de contorno, dentado cruzado. Las superficies laterales están sin pulir

### Nota:

Adecuado para el fresado de chavetas de madera según la norma DIN6888.

$f_z$  para  $a_p = 0,1 \times D$ .

**Producto sucesor para n.º 208025.**

## Descripción técnica

Ø de cuello $D_1$	4 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Número de dientes Z	6
Ø de corte $D_c$	10,5 mm
Longitud total L	50 mm
Avance $f_z$ en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Tipo	N
Para chavetas de disco DIN 6888	2,0×3,7 mm
Longitud de filo $L_c$	2 mm
Recubrimiento	TiAlN

Material de corte	MDI
Norma	DIN 850 D/F
Perfil de fresado	con dentado cruzado
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	horizontal
Mango	DIN 6535 HB con h6
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
Ángulo del chaflán angular	90 grados
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa de ranuras

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	67 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	63 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		