

**Garant**
**Fresa de desbastar y acabar de ranuras en T de MDI, TiAlN, Ø DC × LC d11 × d11: 12,5X6mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	208027 12,5X6
GTIN	4062406397234
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

**Con nuevo recubrimiento de alto rendimiento** para una duración máxima. Las superficies laterales están destalonadas, gracias a lo cual no pueden atascarse en la pieza. Con perfil de acabado y desbastado.

**Nota:**

Para el fresado de ranuras en T según DIN 650.  
Hasta el ataque total  $f_z$  con 50 % de empuje.

**Producto sucesor para n.º 208034.**

**Descripción técnica**

Para ranuras en T DIN 650	6 mm
Avance $f_z$ en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm
Número de dientes Z	6
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Ø de corte $D_c$	12,5 mm
Tipo	NF
Longitud total L	57 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Ø de cuello $D_1$	5 mm

Longitud de filo $L_c$	6 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 851
Perfil de fresado	con dentado cruzado
Tolerancia $\varnothing$ nominal	d11
Ángulo de hélice	10 grados
Dirección de aproximación	horizontal
Mango	DIN 6535 HB con h6
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
Ángulo del chaflán angular	45 grados
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa de ranuras

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	P
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		