

Garant
Fresas para ranuras en T de MDI, TiAlN, Ø DC × LC d11 × d11: 16X8mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 208026 16X8 |
| GTIN | 4062406397173 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción
Ejecución:

Con nuevo recubrimiento de alto rendimiento para una duración máxima. La fresa corta en el perímetro y en ambos lados. Gracias a los dientes inclinados alternativamente (dentado cruzado).

Nota:

Adecuado 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 208032.

Descripción técnica

| | |
|-----------------------------------------------|----------|
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Avance f_z en acero < 900 N/mm ² | 0,034 mm |
| Ø de corte D_c | 16 mm |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,2 mm |
| Ø de cuello D_1 | 7 mm |
| Número de dientes Z | 6 |
| Tipo | N |
| Longitud total L | 62 mm |
| Para ranuras en T DIN 650 | 8 mm |
| Longitud de filo L_c | 8 mm |

| | |
|----------------------------|---------------------|
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | DIN 851 |
| Perfil de fresado | con dentado cruzado |
| Tolerancia Ø 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 ² | adecuado | 105 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | 60 m/min | P |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |