

**Garant****Fresas para ranuras MDI, TiAlN, Ø DC × LC h11 × e8: 19,5X4mm**

## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 208024 19,5X4 |
| GTIN              | 4062406397098 |
| 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

|   |            |
|---|------------|
| Tipo  | N          |
| Avance $f_z$ en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,035 mm   |
| Número de dientes Z                           | 10         |
| Longitud total L                              | 63 mm      |
| Ø de cuello $D_1$                             | 5,6 mm     |
| Ø de mango $D_s$                              | 10 mm      |
| Para chavetas de disco DIN 6888               | 4,0×7,5 mm |
| Ø de corte $D_c$                              | 19,5 mm    |
| Longitud de filo $L_c$                        | 4 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                   |                |            |