

**Garant****Fresas para ranuras, Sin revestimiento, Ø DC × LC h11 × e8: 25,5X6mm**

## Datos de pedido

Número de pedido	194010 25,5X6
GTIN	4045197109316
Clase de artículo	11W

## Descripción

### Ejecución:

Con corte de contorno, dentado cruzado.

Las superficies laterales están destalonadas, gracias a lo cual no pueden atascarse en la pieza.

Superficie con tratamiento especial.

### Nota:

Para el fresado de ranuras de chavetas de disco según DIN 6888 o para fresar ranuras pequeñas.

## Descripción técnica

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø de corte $D_c$	25,5 mm
Para chavetas de disco DIN 6888	6,0×10,0 mm
Número de dientes Z	10
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total L	63 mm
Longitud de filo $L_c$	6 mm
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS Co 5
Norma	DIN 850 D/F

Perfil de fresado	con dentado cruzado
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	horizontal
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
Ángulo del chaflán angular	90 grados
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa de ranuras

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones	250 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	70 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	28 m/min	P
GG(G)	adecuado con restricciones	22 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	35 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		