

Garant**Fresa para ranuras en T, Sin revestimiento, Ø DC × LC d11 × d11: 12,5X6mm**

Datos de pedido

Número de pedido	194030 12,5X6
GTIN	4045197109538
Clase de artículo	11W

Descripción

Ejecución:

La fresa corta en el perímetro y en ambos lados.

Por medio de dientes dispuestos oblicuamente de forma alterna (dentado cruzado) se consigue un alto rendimiento de corte.

Nota:

Para el fresado de ranuras en T según DIN 650 en mesas de sujeción y en dispositivos.

Descripción técnica

Para ranuras en T DIN 650	6 mm
Avance f_z en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø de corte D_c	12,5 mm
Número de dientes Z	6
Ø de cuello D_1	5 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Longitud total L	57 mm
Longitud de filo L_c	6 mm
Cantidad efectiva de filos Z_{ef}	3
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS Co 5

Perfil de fresado	con dentado cruzado
Tolerancia Ø nominal	d11
Ángulo de hélice	15 grados
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 _c	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 ²	adecuado	35 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	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		