

Garant**Fresas para ranuras, Sin revestimiento, Ø DC × LC h11 × e8: 19,5X5mm**

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 194010 19,5X5 |
| GTIN | 4045197109262 |
| 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 ² | 0,06 mm |
| Para chavetas de disco DIN 6888 | 5,0×7,5 mm |
| Ø de corte D_c | 19,5 mm |
| Número de dientes Z | 10 |
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Longitud total L | 63 mm |
| Longitud de filo L_c | 5 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 _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 | | |