

**Garant**
**Fresa para ranuras en T, Sin revestimiento, Ø DC × LC d11 × d11: 16X8mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	194030 16X8
GTIN	4045197109545
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**

Avance $f_z$ en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Para ranuras en T DIN 650	8 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm
Número de dientes Z	6
Ø de cuello $D_1$	7 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total L	62 mm
Longitud de filo $L_c$	8 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 <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		