

**Garant**
**Fresas de desbaste y acabar para ranuras en T, Sin revestimiento, Ø DC × LC  
d11 × d11: 12,5X6mm**


## Datos de pedido

Número de pedido	194050 12,5X6
GTIN	4045197109675
Clase de artículo	11W

## Descripción

### Ejecución:

Corta en el perímetro y en ambos lados.  
Con dentado cruzado y ranuras rompevirutas.

### Nota:

Para el fresado de ranuras en T según DIN 650.

## Descripción técnica

Para ranuras en T DIN 650	6 mm
Ø de corte $D_c$	12,5 mm
Avance $f_z$ en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 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 <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		