

Fresa de chavetas, sem revestimento, \varnothing DC \times LC h11 \times e8: 10,5X2mm**Dados do pedido**

Número do pedido	194010 10,5X2
GTIN	4045197109132
Classe de artigo	11W

Descrição**Modelo:**

De corte na circunferência, com dentes helicoidais alternados.

As superfícies laterais são retificadas e, como tal, não prendem na peça de trabalho.

Superfície com tratamento especial.

Instrução:

Para fresar ranhuras de chavetas semirredondas conforme DIN 6888 ou para fresar fendas pequenas.

Descrição técnica

para chavetas semirredondas DIN 6888	2,0 \times 3,7 mm
\varnothing das lâminas D_c	10,5 mm
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço < 750 N/mm ²	0,045 mm
Número de dentes Z	6
\varnothing haste D_s	6 mm
Comprimento total L	50 mm
Comprimento da lâmina L_c	2 mm
Revestimento	sem revestimento
Óleo de corte	HSS Co 5
Norma	DIN 850 D/F

Perfil de fresagem	de dentes cruzados
Tolerância de Ø nominal	e8
Sentido de avanço	horizontal
Haste	DIN 1835 B com h6
Refrigeração interior	não
Tolerância da haste	h6
Ângulo do chanfro de canto	90 grau
Anel colorido	sem
Tipo de produto	Fresa para ranhuras

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V _c	código ISO
Plásticos alumínio	condicionalmente adequado		
Alumínio (apara curta)	adequado		
Aço < 500 N/mm ²	adequado		
Aço < 750 N/mm ²	adequado		
GG(G)	condicionalmente adequado		
CuZn	condicionalmente adequado		
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		