

**Garant**
**Fresa per sedi di chiavette americane in HMI, TiAlN, Ø DC × LC h11 × e8:  
10,5X2mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208024 10,5X2
GTIN	4062406397012
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Con nuovo rivestimento ad alte prestazioni** per garantire la massima durata. Per contornare, dentatura alternata. Le superfici laterali sono rettificate in modo concavo.

**Nota:**

Per la fresatura di chiavette americane secondo DIN6888.

$f_z$  per  $a_p = 0,1 \times D$ .

**Prodotto più recente per n. art. 208025.**

**Descrizione tecnica**

Ø Posizione libera $D_1$	4 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Numero denti Z	6
Ø Tagliente $D_c$	10,5 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Modello	N
Per chiavette americane a norma DIN 6888	2,0×3,7 mm
Lunghezza del tagliente $L_c$	2 mm
Rivestimento	TiAlN

Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 850 D/F
Profilo fresa	A denti alterni
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per scanalature

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	67 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	65 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	63 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	40 m/min	M
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		