

Garant
**Fresa per sedi di chiavette americane in HMI, TiAlN, Ø DC × LC h11 × e8:
13,5X3mm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 208024 13,5X3 |
| GTIN | 4062406397043 |
| 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

| | |
|------------------------------------------------------|------------|
| Numero denti Z | 8 |
| Lunghezza complessiva L | 56 mm |
| Ø Tagliente D_c | 13,5 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 4,6 mm |
| Modello | N |
| Per chiavette americane a norma DIN 6888 | 3,0×5,0 mm |
| Ø Codolo D_s | 10 mm |
| Avanzamento f_z in acciaio < 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Lunghezza del tagliente L_c | 3 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 _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 70 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 67 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 65 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 63 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatto | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 40 m/min | M |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |