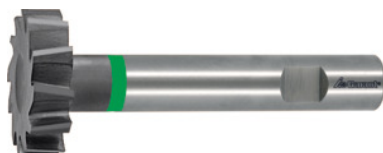


Garant
**Fresa per sedi di chiavette americane in HMI, TiAlN, Ø DC × LC h11 × e8:
10,5X2 mm**


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208025 10,5X2
GTIN	4045197198822
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Per contornare, dentatura alterna. I fianchi sono rettificati a spoglia e, quindi, non si possono bloccare nel pezzo.

Nota:

Per la fresatura di sedi per chiavette americane a norma DIN 6888 o di piccole fessure.

Scanalatura piena: f_z per $a_p = 0,25 \times D$.

Modello: N

Numero denti Z: 6

Numero denti Z: 6

per chiavette americane a norma DIN 6888: 2,0×3,7 mm

Ø pos. libera D_1 : 4 mm

Lunghezza complessiva L: 50 mm

Ø codolo D_s : 6 mm

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm²: 0,035 mm

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,035 mm
Ø tagliente D_c	10,5 mm
per chiavette americane a norma DIN 6888	2,0×3,7 mm
Numero denti Z	6

Ø pos. libera D ₁	4 mm
Ø codolo D _s	6 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Modello	N
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
Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
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 a codolo cilindrico