

**Garant**

**Fresa per sedi di chiavette americane, non rivestito, Ø DC × LC h11 × e8:  
10,5X2mm**



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	194010 10,5X2
GTIN	4045197109132
Classe articolo	11W

## Descrizione

### Esecuzione:

Per contornare, dentatura alterna.

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

Superficie con trattamento speciale.

### Nota:

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

## Descrizione tecnica

Per chiavette americane a norma DIN 6888	2,0×3,7 mm
Ø Tagliante D <sub>c</sub>	10,5 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Numero denti Z	6
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Lunghezza del tagliante L <sub>c</sub>	2 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS Co 5

Norma	DIN 850 D/F
Profilo fresa	A denti alterni
Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale
Codolo	DIN 1835 B con h6
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese per scanalature

### Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto	250 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	70 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	35 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	28 m/min	P
GG(G)	limitatamente adatto	22 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	35 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		