

**Garant**

**Fresa per sedi di chiavette americane, non rivestito, Ø DC × LC h11 × e8:  
25,5X6mm**



## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 194010 25,5X6 |
| GTIN            | 4045197109316 |
| 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

|   |               |
|---|---------------|
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm       |
| Ø Tagliante $D_c$   | 25,5 mm       |
| Per chiavette americane a norma DIN 6888  | 6,0×10,0 mm   |
| Numero denti Z  | 10            |
| Ø Codolo $D_s$  | 10 mm         |
| Lunghezza complessiva L   | 63 mm         |
| Lunghezza del tagliente $L_c$   | 6 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               |           |            |