

Garant

**Fresa per sedi di chiavette americane, non rivestito, Ø DC × LC h11 × e8:
45,5X10mm**



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|----------------|
| Numero d'ordine | 194010 45,5X10 |
| GTIN | 4045197109453 |
| 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 | 10,0×16,0 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm ² | 0,09 mm |
| Ø Tagliante D_c | 45,5 mm |
| Numero denti Z | 12 |
| Ø Codolo D_s | 12 mm |
| Lunghezza complessiva L | 71 mm |
| Lunghezza del tagliante L_c | 10 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 ² | idoneo | 35 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | 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 | | |