

Garant

Micro-fresa per sedi di chiavette americane in HMI, AlTiN, Ø DC × LC: 5,8X0,5mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|----------------|
| Numero d'ordine | 208033 5,8X0,5 |
| GTIN | 4062406774493 |
| Classe articolo | 11Z |

Descrizione

Esecuzione:

Ideale per la fresatura circolare e di scanalature su fori. Con rivestimento ottimizzato per l'impiego universale su quasi tutti i materiali.

Tolleranza diametro nominale $D_c = \pm 0,04$ mm.

Tolleranza lunghezza tagliente $L_c = \pm 0,02$ mm. Il diametro minimo del foro è pari a 6 mm.

Nota:

$ae_{max.} = 0,1 \times D$.

Fresatura sempre concorde. Utilizzare un ciclo di entrata di 180° per ottenere la profondità di passata completa. Prestare attenzione all'avanzamento lineare della profondità di taglio.

Descrizione tecnica

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------|
| Numero denti Z | 3 |
| Ø Tagliente D_c | 5,8 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 3,8 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Lunghezza del tagliente L_c | 0,5 mm |
| Lunghezza complessiva L | 58 mm |
| Modello | N |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,02 mm |

| | |
|-------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| Sporgenza totale L ₁ | 15 mm |
| Rivestimento | AlTiN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Tolleranza Ø nominale | ± 0,04 |
| Direzione di avanzamento | orizzontale |
| Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D |
| Codolo | DIN 6535 HA 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 |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio (a truciolo corto) | limitatamente adatto | 300 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 220 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 190 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 160 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 150 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatto | 100 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 100 m/min | M |
| GGG | idoneo | 180 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |

