

**Garant****Micro-fresa per sedi di chiavette americane in HMI, AlTiN, Ø DC × LC:  
7,8X0,8mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	208033 7,8X0,8
GTIN	4062406774677
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 8 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**

Lunghezza complessiva L	68 mm
Ø Tagliente $D_c$	7,8 mm
Lunghezza del tagliente $L_c$	0,8 mm
Ø Posizione libera $D_1$	5 mm
Modello	N
Numero denti Z	3
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm

Sporgenza totale L <sub>1</sub>	25 mm
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Tolleranza Ø nominale	± 0,04
Direzione di avanzamento	orizzontale
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	300 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	190 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	160 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	150 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	100 m/min	M
GGG	idoneo	180 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		

