

**Garant**
**Micro-fresa per sedi di chiavette americane in HMI, AlTiN, Ø DC × LC:  
5,8X1,5mm**

**Dati di ordinazione**

|                 |                |
|-----------------|----------------|
| Numero d'ordine | 208033 5,8X1,5 |
| GTIN            | 4062406774653  |
| 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**

|   |         |
|---|---------|
| Lunghezza del tagliente $L_c$   | 1,5 mm  |
| Lunghezza complessiva L   | 58 mm   |
| Ø Tagliente $D_c$   | 5,8 mm  |
| Modello   | N       |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm |
| Ø Posizione libera $D_1$  | 3,8 mm  |
| Numero denti Z  | 3       |
| Ø Codolo $D_s$  | 6 mm    |

|   |  |
|---|--|
| Sporgenza totale L <sub>1</sub>                                   | 15 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 1xD |
| 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               |                |            |

