

Garant
**Micro-fresa per sedi di chiavette americane in HMI, AlTiN, Ø DC × LC:
7,8X1,0mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	208033 7,8X1,0
GTIN	4062406774691
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

Ø Posizione libera D_1	5 mm
Lunghezza complessiva L	68 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Lunghezza del tagliente L_c	1 mm
Ø Tagliente D_c	7,8 mm
Modello	N
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,03 mm
Numero denti Z	3

Sporgenza totale L ₁	25 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		

