



**Freză butoiaș din carbură, formă conică teșită $\alpha/2 = 81^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 Dc /
Rw: 12/100 mm**



Date comandă

Numărul de comandă	207559 12/100
GTIN	4062406131128
Clasa articolului	11X

Descriere

Execuție:

Sculă ultraperformantă pentru **prelucrarea extrem de eficientă a suprafețelor cu formă neregulată**. Pentru suprafețe de calitate excepțională în **cel mai scurt interval de prelucrare**. Pentru folosirea pe mașinile moderne de frezare cu 5 axe cu suport CAD/CAM.

Recomandare:

Ca adaos pentru operațiile de finisare recomandăm 0,05 până la 0,2mm.

Notă:

R_w reprezintă raza de acțiune față de sculă.

Nu este posibilă reșlefuirea!

Pentru prelucrarea suprafeței de bază și evitarea contururilor cu proeminențe.

Materialul sculei: Carbură

Standard: Normă de fabricație

Tip: N

Toleranță \varnothing nominal: f8

Direcția de așchiere: orizontal

Lățime de atac a_e la operația de frezare: $0,05 \times D$ la frezare prin copiere

Număr de dinți Z: 5

Unghiul elicei: 30 grad

Număr de dinți Z: 5

Lungimea tăișului L_s : 1,7 mm

Rază de acțiune R_w : 100 mm

Rază la colț RS_1 : 4 mm

Lungime totală L_{tot} : 100 mm

\varnothing cozii: 12 mm

Descriere tehnică

Lungimea tăișului L_s	1,7 mm
Număr de dinți Z	5
Ø cozii	12 mm
Ø tăișului D_c	12 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 60 HRC	0,035 mm
Lungime totală L_{tot}	100 mm
Rază de acțiune R_w	100 mm
Unghiul elicei	30 grad
Factor de corectare f_z	1,25
Rază la colț RS_1	4 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel < 60 HRC	0,04 mm
Lungime activă minimă	1.7 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
Direcția de așchiere	orizontal
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,05×D la frezare laterală
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	PPC
Inel colorat	roșu

Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
--------------	-----------

