

**Garant****Freză butoiaș din carbură, formă tangențială PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 10/40mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207523 10/40
GTIN	4062406286682
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Concept inovativ de acoperire în strat pentru **prelucrarea materialelor dure.**

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.

Geometria tășurilor frontale este realizată astfel încât așchiile să fie fasonate și evacuate optim, în special la utilizarea razei de racordare. Numărul de tășuri este redus în acest scop la numărul de tășuri frontale efective.

**Recomandare:**

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

**Notă:**

R<sub>2</sub> reprezintă raza de acțiune la sculă.

Nu este posibilă reascuțirea!

**Produsul succesori pentru Cod 207522.**

**Descriere tehnică**

Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în oțel < 60 HRC	0,035 mm
Lungimea tășului L <sub>c</sub>	16,5 mm
Ø tășului D <sub>c</sub>	10 mm
Unghiul elicei	30 grad
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 60 HRC	0,03 mm
Rază de acțiune R <sub>2</sub>	40 mm

Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea totală L	80 mm
Număr de dinți Z	6
Raza la colț R <sub>1</sub>	2 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
Direcția de așchiere	orizontal
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	PPC
Inel colorat	roșu
Tip produs	Freză cu cap sferic

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 55 HRC	recomandat	170 m/min	H
Oțel < 60 HRC	recomandat	150 m/min	H
Oțel < 65 HRC	indicat în anumite condiții	110 m/min	H
Umiditate maximă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

