

**Garant****Freză butoiaș din carbură monobloc, formă conică  $\alpha/2 = 9^\circ$  PPC, TiAlN,  $\varnothing$  f8  
DC / R2: 12/200mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207540 12/200
GTIN	4062406286705
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 formate 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:**

$R_2$  reprezintă raza de acțiune la sculă.

Nu este posibilă reascuțirea!

Pentru prelucrarea pereților și evitarea contururilor cu proeminențe.

**Produsul succesori pentru Cod 207526.**

**Descriere tehnică**

Raza la colț $R_1$	3 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	12 mm
Număr de dinți Z	6
Lungimea totală L	90 mm
Unghiul elicei	30 grad

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 60 HRC	0,035 mm
Lungimea tăișului $L_c$	22 mm
Rază de acțiune $R_2$	200 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 60 HRC	0,04 mm
Ø tăișului $D_c$	12 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 prin copiere
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	PPC
Inel colorat	roșu
Tip produs	Freză cu cap sferic

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	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		

