

Garant

Freză butoiaș din carbură, formă conică teșită $\alpha/2 = 72^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2: 12/100mm

**Date comandă**

Numărul de comandă	207551 12/100
GTIN	4062406286859
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.

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 suprafeței de bază și evitarea contururilor cu proeminențe.

Produsul succesori pentru Cod 207556.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 60 HRC	0,035 mm
Raza la colț R_1	2 mm
\varnothing tăișului D_c	12 mm
Unghiul elicei	30 grad
Lungimea tăișului L_c	2,5 mm
Număr de dinți Z	5
Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel < 60 HRC	0,04 mm

Lungimea totală L	100 mm
Ø cozii D _s	12 mm
Rază de acțiune R ₂	100 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură monobloc
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 laterală
Lățime de atac a _e 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	galben
Tip produs	Freză cu cap sferic

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 1400 N/mm ²	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		