

Garant**Freză butoiaș din carbură, formă conică $\alpha/2 = 9^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2: 12/500mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207530 12/500
GTIN	4045197922700
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.

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.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Număr de dinți Z	4
\varnothing cozii D_s	12 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Lungimea tășului L_c	22 mm
Lungimea totală L	90 mm
Rază de acțiune R_2	500 mm

Raza la colț R_1	3 mm
Unghiul elicei	30 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
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×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
Strategie de așchiere	PPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză cu cap sferic

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	indicat în anumite condiții	60 m/min	S

GG(G)	recomandat	300 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		
Servicii			
Coadă Tip HB		129100 HB	