

**Garant****Freză butoiaș din carbură, formă dreaptă PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 10/60mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207520 10/60
GTIN	4045197922618
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:**

$R_2$  reprezintă raza de acțiune la sculă.  
Nu este posibilă reascuțirea!

**Descriere tehnică**

Lungimea tăișului $L_c$	21,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø de degajare $D_1$	8 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Număr de dinți Z	5
Lungimea totală L	72 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	30 mm
Rază de acțiune $R_2$	60 mm
Raza la colț $R_1$	1 mm

Unghiul elicei	30 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
Împărțirea tăișului	inegal
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 <sup>2</sup>	recomandat	250 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	200 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		
<b>Servicii</b>			
Coadă Tip HB		129100 HB	