

**Garant**

**Freză butoiaș din carbură, formă conică teșită  $\alpha/2 = 81^\circ$  PPC, TiAlN,  $\varnothing$  f8 DC / R2: 8/180mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	207549 8/180
GTIN	4045197938244
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Sculă ultraperformantă pentru **prelucrarea extrem de eficientă a suprafețelor cu formă nereglată**. 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<sub>2</sub> reprezintă raza de acțiune la sculă.

Nu este posibilă reascuțirea!

Pentru prelucrarea suprafeței de bază și evitarea contururilor cu proeminențe.

**Descriere tehnică**

Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	1,4 mm
Lungimea totală L	80 mm
Rază de acțiune R <sub>2</sub>	180 mm
$\varnothing$ tăișului D <sub>c</sub>	8 mm
Raza la colț R <sub>1</sub>	3 mm
$\varnothing$ cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Număr de dinți Z	3
Unghiul elicei	30 grad
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 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 prin copiere
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare laterală
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