

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

Numărul de comandă	207514 10/60
GTIN	4045197985699
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

Număr de dinți Z	5
Unghiul elicei	30 grad
Lungimea tăișului L_c	21,5 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Rază de acțiune R_2	60 mm
Ø de degajare D_1	8 mm
Lungimea totală L	72 mm
Ø tăișului D_c	10 mm

Avans f_z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm
Raza la colț R_1	1 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță \varnothing 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 HA 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
Alu Termo Pl	recomandat	330 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	300 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	230 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB