

Garant**Freză butoiaș din carbură, formă dreaptă PPC, DLC, Ø f8 DC / R2: 12/70mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207514 12/70
GTIN	4045197989000
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:

R₂ reprezintă raza de acțiune la sculă.
Nu este posibilă reascuțirea!

Descriere tehnică

Unghiul elicei	30 grad
Număr de dinți Z	5
Rază de acțiune R ₂	70 mm
Lungimea totală L	83 mm
Ø tăişului D _c	12 mm
Raza la colț R ₁	1 mm
Lungimea tăişului L _c	23 mm
Avans f _z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu aşchii scurte	0,09 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	36 mm

Ø de degajare D_1	10 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	carbură
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 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