

Garant**Freză butoiaș din carbură, formă tangențială PPC, DLC, Ø f8 DC / R2: 6/100mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207517 6/100
GTIN	4045197989017
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 tăișurilor frontale este realizată astfel încât așchiile să fie fasonate și evacuate optim, în special la utilizarea razei de racordare. Numărul de tăișuri este redus în acest scop la numărul de tăișuri frontale efective.

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

Număr de dinți Z	4
Raza la colț R ₁	1 mm
Lungimea tăișului L _c	20,5 mm
Ø tăișului D _c	6 mm
Rază de acțiune R ₂	100 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,04 mm
Unghiul elicei	30 grad

Avans f_z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,05 mm
Lungimea totală L	62 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbura
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 prin copiere
Coadă tip	DIN 6535 HB 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