

Garant**Freză butoiaș din carbură, formă tangențială PPC, DLC, Ø f8 DC / R2: 10/90mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207517 10/90
GTIN	4045197989024
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 tășurilor frontale este realizată astfel încât așchiile să fie fasonate și evacuate optim, în special la utilizarea razei de racordare. Numărul de tășuri este redus în acest scop la numărul de tășuri 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
Ø cozii D _s	10 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Ø tășului D _c	10 mm
Lungimea tășului L _c	24,5 mm
Unghiul elicei	30 grad
Avans f _z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm

Rază de acțiune R ₂	90 mm
Lungimea totală L	80 mm
Raza la colț R ₁	2 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 PI	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

