

Garant**Freză butoiaș din carbură, formă conică teșită $\alpha/2 = 63^\circ$ PPC, DLC, \varnothing f8 DC / R2: 8/180mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207542 8/180
GTIN	4045197989093
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!

Pentru prelucrarea suprafeței de bază și evitarea contururilor cu proeminențe.

Descriere tehnică

Rază de acțiune R ₂	180 mm
Număr de dinți Z	3
\varnothing tăișului D _c	8 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,055 mm
\varnothing cozii D _s	8 mm
Raza la colț R ₁	1,5 mm
Avans f _z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,065 mm
Lungimea totală L	80 mm

Unghiul elicei	30 grad
Lungimea tăișului L_c	2,4 mm
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță \varnothing 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
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
--------------	-----------

