

**Garant****Freză butoiaș din carbură, formă conică teșită  $\alpha/2 = 63^\circ$  PPC, DLC,  $\varnothing$  f8 DC / R2: 12/220mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207542 12/220
GTIN	4045197989109
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<sub>2</sub> reprezintă raza de acțiune la sculă.

Nu este posibilă reascuțirea!

Pentru prelucrarea suprafeței de bază și evitarea contururilor cu proeminențe.

**Descriere tehnică**

Lungimea totală L	120 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	3,5 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,09 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	12 mm
Raza la colț R <sub>1</sub>	2 mm
Unghiul elicei	30 grad
Rază de acțiune R <sub>2</sub>	220 mm
Număr de dinți Z	5

Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aluminiu cu aşchii scurte	0,07 mm
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	f8
Direcția de aşchiere	orizontal
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,05×D la frezare laterală
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	PPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză cu cap sferic

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo PI	recomandat	330 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii 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
--------------	-----------

