

Garant**Freză butoiaș din carbură, formă conică teșită $\alpha/2 = 81^\circ$ PPC, DLC, \varnothing f8 DC / R2: 12/220mm****Date comandă**

Numărul de comandă	207548 12/220
GTIN	4045197989147
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

Număr de dinți Z	5
Unghiul elicei	30 grad
Rază de acțiune R ₂	220 mm
\varnothing tăișului D _c	12 mm
Raza la colț R ₁	4 mm
Avans f _z pentru frezare prin copiere în aluminiu cu așchii scurte	0,09 mm
Lungimea totală L	120 mm
\varnothing cozii D _s	12 mm

Avans f_z pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,07 mm
Lungimea tăișului L_c	1,4 mm
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură monobloc
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 laterală
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
--------------	-----------

