

**Garant**
**Frezy PKD z chłodzeniem wewnętrznym z dodatnim kątem ostrza, PKD, Ø h10  
DC: 8 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209802 8
GTIN	4062406765262
Klasa artykułu	100

**Opis**
**Wykonanie:**

**Wysokowydajne frezy PKD** spełniają **bardzo wysokie wymagania w zakresie wydajności obróbki skrawaniem. Kąt osiowy ujemny.  $\alpha = -2^\circ$ .**

Skrawanie z dodatnim kątem ostrza.

Materiał jest dociskany do podłoża. Doskonale nadaje się do cienkich materiałów.

chłodzenie wewnętrzne: tak

Tolerancja Ø nominalnej: h10

Liczba zębów Z: 2

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_c$ : 20 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 30 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 7,4 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 8 mm

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w odlewach aluminiowych	0,04 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,1 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w graficie	0,11 mm
Tolerancja Ø nominalnej	h10

długość całkowita L	80 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w odlewach aluminiowych	0,05 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	30 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	8 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	8 mm
Liczba zębów Z	2
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
$\varnothing$ szyjki $D_1$	7,4 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w graficie	0,11 mm
długość ostrzy $L_c$	20 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
powłoka	PKD
Materiał ostrza	PKD
norma	Norma zakładowa
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	tak
pierścień barwny	czarny
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Al	nadaje się	2400 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	2000 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	1500 m/min	N

PMMA (polimetakrylan metylu) akryl	nadaje się	1000 m/min	N
PE-HD	nadaje się	900 m/min	N
PA 66	nadaje się	900 m/min	N
PEEK	nadaje się	800 m/min	N
PVDF GF20 (polifluorek winylidenu z 20% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	1200 m/min	N
POM GF25 (polioksymetylen z 25% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	1200 m/min	N
PA 66 GF30	nadaje się	1000 m/min	N
PEEK GF30 (polieteroeteroketon z 30% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	1000 m/min	N
PTFE CF25 (policzterofluoroetylen z 25% zawartością włókna węglowego)	nadaje się	1000 m/min	N
PEEK CF30 (polieteroeteroketon z 30% zawartością włókna węglowego)	nadaje się	800 m/min	N
Materiały hybrydowe	nadaje się		
MMC	nadaje się	400 m/min	N
tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem szklanym	nadaje się	500 m/min	N
Tworzywo z włóknem węglowym	nadaje się	500 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadają się		

przyłaczce  
**Usługi**

nadaje się

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB