

Garant

Freze cu (diamant policristalin) PKD, cu răcire interioară frezare prin tragere, PKD, Ø h10 DC: 5mm

**Date comandă**

Numărul de comandă	209801 5
GTIN	4062406765163
Clasa articolului	100

Descriere**Execuție:**

Freză ultraperformantă cu diamant policristalin pentru cele mai înalte exigențe în privința performanței la așchiere. Unghi pozitiv față de ax. $\alpha = 2^\circ$.

Tăiere prin tragere, pentru utilizare normală.

Descriere tehnică

Ø cozii D_s	6 mm
Lungimea tăișului L_c	3 mm
Unghi teșitură	45 grad
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aliaj de aluminiu	0,02 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în grafit	0,09 mm
Lungimea totală L	60 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu	0,03 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	15 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø de degajare D_1	4,6 mm

Avans f_z pentru frezare laterală în grafit	0,09 mm
Număr de dinți Z	2
Ø tăişului D_c	5 mm
Toleranță Ø nominal	h10
Strat de acoperire	PKD
Materialul sculei	PKD
Standard	Normă de fabricație
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	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	da
Inel colorat	negru
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	2400 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	2000 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	1500 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	1000 m/min	N
PE-HD	recomandat	900 m/min	N
PA 66	recomandat	900 m/min	N
PEEK	recomandat	800 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	1200 m/min	N
POM GF25	recomandat	1200 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	1000 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	1000 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	1000 m/min	N

PEEK CF30	recomandat	800 m/min	N
Hibrid	recomandat		
MMC	recomandat	400 m/min	N
GRP	recomandat	500 m/min	N
CRP	recomandat	500 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB