

Garant**Freză PCD cu răcire internă HPC, PKD, Ø DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209808 20
GTIN	4067263101130
Clasa articolului	11Y

Descriere**Execuție:**

Freze PCD de înaltă performanță concepute pentru **prelucrări de mare volum. Rigiditate ridicată** datorită designului conic. Foarte potrivit pentru componentele structurale din aluminiu. Unghiul axei de cca. 10° pozitiv. Prelungire conică 1,5° (unghi α).

Descriere tehnică

Lungimea tăișului L_c	14,2 mm
Ø de degajare D_1	17 mm
Ø tăișului D_c	20 mm
Ø D_2	19,4 mm
Lungimea totală L	120 mm
L_2	70 mm
Număr de dinți Z	3
Raza la colț R_1	3 mm
Ø cozii D_s	20 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	22,6 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aliaj de aluminiu	0,2 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Strat de acoperire	PKD

Materialul sculei	PKD
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	±0,05
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	da
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză toroidală

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	900 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	900 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	900 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	1000 m/min	N
PE-HD	recomandat	1000 m/min	N
PA 66	indicat în anumite condiții	1000 m/min	N
PEEK	indicat în anumite condiții	1000 m/min	N
PF 31	indicat în anumite condiții	1000 m/min	N
AFK Aramid	indicat în anumite condiții	1000 m/min	N
PVDF GF20	indicat în anumite condiții	1000 m/min	N
POM GF25	indicat în anumite condiții	1000 m/min	N
PA 66 GF30	indicat în anumite condiții	1000 m/min	N
PEEK GF30	indicat în anumite condiții	1000 m/min	N
PTFE CF25	indicat în anumite condiții	1000 m/min	N

PEEK CF30	indicat în anumite condiții	1000 m/min	N
Cu	recomandat	900 m/min	N
CuZn	recomandat	900 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		