

**Garant****Freze frontale PKD cu alezaj, PKD, Ø D: 63mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209810 63
GTIN	4067263101154
Clasa articolului	11Y

**Descriere****Execuție:**

**Freze frontale PKD de înaltă performanță** pentru **operațiile de degroșare și finisare. Spațiu generos pentru așchii** pentru evacuarea în siguranță a așchiilor. Răcire direct pe muchia de tăiere. Unghiul axei de 6° pozitiv.

**Livrare:**

Șurub special de fixare pentru alimentare optimă cu lichid de răcire.

**Notă:**

Portscule corespunzătoare pentru freze cilindro-frontale cu alezaj se află în zona echipamentului de prindere, de ex. Cod 306530 22.

**Descriere tehnică**

Ø tăişului D <sub>c</sub>	63 mm
Număr de dinți Z	6
Tip de coadă	cu alezaj
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm

Lungimea totală L	48 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aliaj de aluminiu	0,2 mm
Ø găurii	22
pătrundere maximă la tăișul interior al plăcuței amovibilă	10 mm
sculă unghi de aşchiere axial	6
Unghi de aşezare cu înclinație $\alpha_{max}$	6 grad
Ø $D_3$	50 mm
Strat de acoperire	PKD
Materialul sculei	PKD
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	±0,02
Direcția de aşchiere	orizontal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	da
Unghi teșitură	45 grad
Strategie de aşchiere	HPC
Tip produs	Freză frontală

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	6000 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	6000 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	2000 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	2000 m/min	N
PE-HD	recomandat	2000 m/min	N
PA 66	indicat în anumite condiții	2000 m/min	N

PEEK	indicat în anumite condiții	2000 m/min	N
PF 31	indicat în anumite condiții	2000 m/min	N
AFK Aramid	indicat în anumite condiții	2000 m/min	N
PVDF GF20	indicat în anumite condiții	2000 m/min	N
POM GF25	indicat în anumite condiții	2000 m/min	N
PA 66 GF30	indicat în anumite condiții	2000 m/min	N
PEEK GF30	indicat în anumite condiții	2000 m/min	N
PTFE CF25	indicat în anumite condiții	2000 m/min	N
PEEK CF30	indicat în anumite condiții	2000 m/min	N
Cu	recomandat	6000 m/min	N
CuZn	recomandat	2000 m/min	N
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		