

**Garant****PKD-fräsar med invändig kylning dragande snitt, PKD, Ø h10 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	209801 10
GTIN	4062406765194
Artikelklass	100

**Beskrivning****Utförande:**

**Höglapacitets-PKD-fräs** för **mycket höga krav på spånavskiljningskapaciteten. Positiv axelvinkel.  $\alpha = 4^\circ$ .**

Dragande snitt för normal användning.

**Teknisk beskrivning**

Skaft	DIN 6535 HA med h6
Hörnfasvinkel	45 grad
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
total längd L	90 mm
Tolerans nom.-Ø	h10
Skärlängd L <sub>c</sub>	20 mm
Tandantal Z	2
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i grafit	0,12 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	30 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i grafit	0,12 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	9,4 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm

Skär-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i aluminiumgjutgods	0,07 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i aluminiumgjutgods	0,06 mm
Beläggning	PKD
Skärmaterial	PKD
Norm	Verkstadsnorm
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	ja
Färgring	svart
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu	lämplig	2400 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	2000 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	1500 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	1000 m/min	N
PE-HD	lämplig	900 m/min	N
PA 66	lämplig	900 m/min	N
PEEK	lämplig	800 m/min	N
PVDF GF20	lämplig	1200 m/min	N
POM GF25	lämplig	1200 m/min	N
PA 66 GF30	lämplig	1000 m/min	N
PEEK GF30	lämplig	1000 m/min	N
PTFE CF25	lämplig	1000 m/min	N
PEEK CF30	lämplig	800 m/min	N
Hybrid	lämplig		
MMC	lämplig	400 m/min	N

GFK	lämplig	500 m/min	N
CFK	lämplig	500 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		

**Tjänster**

Skaftslipning Typ HB	129100 HB
----------------------	-----------