

Garant**PKD-fräsar med invändig kylning skjutande snitt, PKD, Ø h10 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	209802 12
GTIN	4062406765286
Artikelklass	100

Beskrivning**Utförande:**

Höghöghänska-PKD-fräs för mycket höga krav på spånavskiljningskapaciteten. Negativ axelvinkel. $\alpha = -4^\circ$.

Skjutande snitt.

Materialet pressas mot underlaget. Mycket lämplig för tunna material.

Teknisk beskrivning

Tolerans nom.-Ø	h10
Matning f_z för valsfräsning i grafit	0,14 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal Z	2
Matning f_z för valsfräsning i aluminiumgjutgods	0,09 mm
Friställningsdiameter D_1	11 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	30 mm
Matning f_z för spårfräsning i grafit	0,14 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Hörnfassbredd vid 45°	0,1 mm
Hörnfassvinkel	45 grad
Matning f_z för spårfräsning i aluminiumgjutgods	0,08 mm

totallängd L	100 mm
Skaftdiameter D _s	12 mm
Skärlängd L _c	20 mm
Skär-Ø D _c	12 mm
Beläggning	PKD
Skärmaterial	PKD
Norm	Verkstadsnorm
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	ja
Färgring	svart
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V _c	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