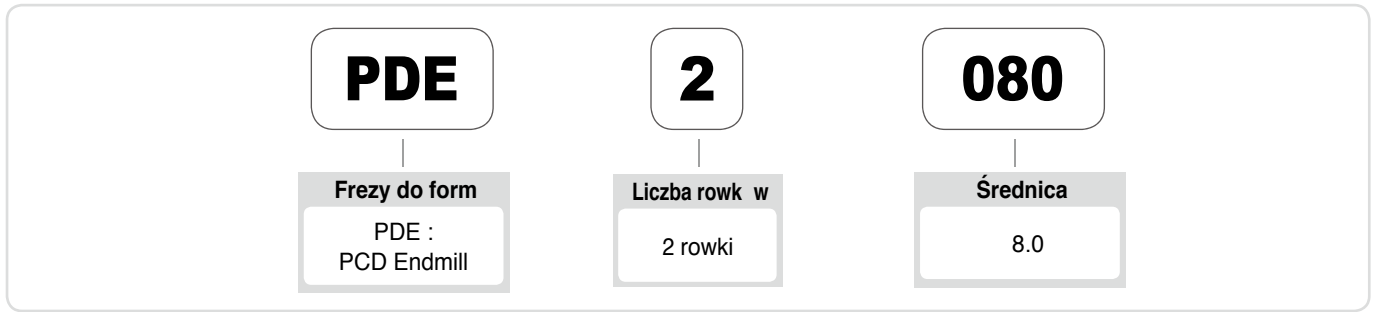


# F Frezy palcowe monolityczne - Informacja techniczna

## Frezy pełnowęglkowe z ostrzem diamentowym

### System oznaczeń



### Właściwości

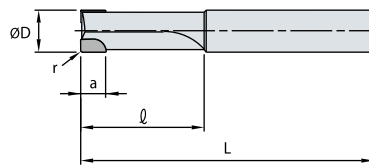
- ▶ Duża żywotność narzędzia oraz dobra chropowatość powierzchni.
- ▶ Redukcja zadziorów w przypadku obróbki metali nieżelaznych.
- ▶ Seria 1000: super jakość powierzchni dla metali nieżelaznych.
- ▶ Seria 2000: optymalne dla stopów aluminium, stali węglowych, grafitu i wzmacnianych tworzyw sztucznych.



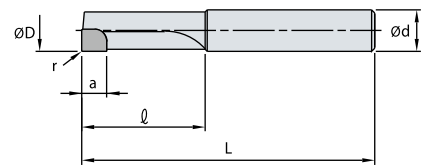
### Zalecane parametry obróbki

Materiał obrabiany	vc(m/min)	n(min <sup>-1</sup> )	fz(mm/t)
Stopy aluminium, Miedź	30~300	2,000~12,000	0.02~0.07
Wzmacniane tworzywo sztuczne	35~300	2,800~16,000	0.04~0.12
Stal węglowa, grafit	10~100	5,300~16,000	0.04~0.2

## Formularz zamówienia frez w palcowych specjalnych



Rys.1



Rys.2

Oznaczenie	Rys.	Liczba rowków	Wymiary (mm)					
			D	d	r	a	l	L
<b>PDES</b>								

\* W zależności od zamówienia klienta możemy opracować specjalne frezy palcowe.

# F Frezy palcowe PCD

## PDE1000/2000 (Płaski)

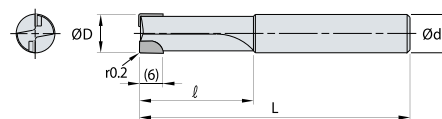
Nowość

1 2

Helix Angle 0°

PCD

Podłoże DP200



(mm)

Oznaczenie	Stan	$\varnothing D$	$\varnothing d$	$l$	L
PDE 1040	○	4	6	15	45
	●	5	6	15	50
PDE 1060	○	6	6	20	60
	●	6	8	20	60
PDE 2070	○	7	8	20	60
	●	8	8	20	60
PDE 2090	○	9	10	25	70
	●	10	10	25	70
PDE 2120	○	12	12	25	75
	●	12	12	25	75

● : Pozycja standardowa ○ : Pozycja na zamówienie

Frezy palcowe

Frezy palcowe monolityczne

Frezy palcowe z wlitowaną płytką

Formularz zamówienia