

## Garant

### Frezy kuliste VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 0,6 mm



#### Dane zamówienia

Numer katalogowy	207242 0,6
GTIN	4062406284770
Klasa artykułu	11X

#### Opis

##### Wykonanie:

**Dokładny szlif spełnia wysokie wymagania pod względem dokładności.** Tolerancje: kontur promienia  $\pm 0,005$  mm.

Ulepszona ochrona krawędzi tnącej dzięki lekkiemu zaokrągleniu krawędzi. Wyjątkowa wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnych ziarnie.

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 28 stopni

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_c$ : 1,5 mm

długość całkowita L: 38 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 3 mm

posuw  $f_z$  przy obcinaniu w stali  $< 900$  N/mm<sup>2</sup>: 0,008 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu kopianym w stali  $< 900$  N/mm<sup>2</sup>: 0,01 mm

#### Opis techniczny

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
długość ostrzy $L_c$	1,5 mm
Liczba zębów Z	2
Ø ostrzy $D_c$	0,6 mm
Kąt linii śrubowej	28 stopni
Ø chwytu $D_s$	3 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopianym w stali $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm

współczynnik korekcyjny $f_z$	1
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	1,5 mm
długość całkowita L	38 mm
odcinek swobodny	1,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy kopiowaniu	0,018 mm
promień R	0,3 mm
Seria	GARANT Master Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,03×D przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe