



## Frezy kuliste VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 1,2 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	207242 1,2
GTIN	4062406284848
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 ultradrobnyim ziarnie.

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_s$ : 3 mm

długość całkowita  $L_{całk.}$ : 50 mm

Ø chwytu: 3 mm

posuw  $f_z$  przy obcinaniu w stali  $< 900$  N/mm<sup>2</sup>: 0,012 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu kopiowym w stali  $< 900$  N/mm<sup>2</sup>: 0,015 mm

### Opis techniczny

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1
Kąt linii śrubowej	28 stopni
Liczba zębów Z	2
Ø chwytu	3 mm
odcinek swobodny	3 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	50 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,\text{maks.}}$ przy obcinaniu	3 mm
długość ostrzy $L_s$	3 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	1,2 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,\text{maks.}}$ przy kopiowaniu	0,036 mm
promień R	0,6 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