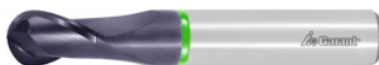


**Garant**
**Frezy kuliste VHM GARANT Master Steel HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 12 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	207242 12
GTIN	4062406285050
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  $L_c$ : 16 mm

długość całkowita L: 73 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 12 mm

posuw  $f_z$  przy obcinaniu w stali  $< 900$  N/mm<sup>2</sup>: 0,1 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu kopiowym w stali  $< 900$  N/mm<sup>2</sup>: 0,12 mm

**Opis techniczny**

Liczba zębów Z	2
odcinek swobodny	16 mm
Ø ostrzy $D_c$	12 mm
długość całkowita L	73 mm
Ø chwytu $D_s$	12 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	16 mm

Kąt linii śrubowej	28 stopni
długość ostrzy $L_c$	16 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy kopiowaniu	0,36 mm
promień R	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