

## Garant

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



#### Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 207244 12     |
| GTIN             | 4062406285227 |
| 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: 28 stopni

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_c$ : 16 mm

długość całkowita L: 100 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

|  |           |
|--|-----------|
| współczynnik korekcyjny $f_z$  | 1         |
| Ø ostrzy $D_c$   | 12 mm     |
| Ø chwytu $D_s$   | 12 mm     |
| długość ostrzy $L_c$   | 16 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   |
| Kąt linii śrubowej   | 28 stopni |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| długość całkowita L  | 100 mm                          |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu      | 16 mm                           |
| odcinek swobodny   | 16 mm                           |
| Liczba zębów Z   | 2                               |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy kopiowaniu     | 0,36 mm                         |
| promień R  | 6 mm                            |
| Seria  | GARANT Master Steel             |
| powłoka  | TiAlN                           |
| Materiał ostrza<br>&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 | 0,5×D przy obcinaniu            |
| chwyt  | DIN 6535 HA h6                  |
| chłodzenie wewnętrzne  | nie                             |
| Strategia skrawania  | HPC                             |
| tolerancje chwytu  | h6                              |
| pierścień barwny   | zielone                         |
| Rodzaj produktu  | Frezy trzpieniowe               |