

**Garant**
**Frezy kuliste VHM HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 1,8 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	207240 1,8
GTIN	4045197127051
Klasa artykułu	11X

**Opis**
**Wykonanie:**
**Dokładny szlif spełnia wysokie wymagania pod względem dokładności.**

 Tolerancje: kontur promienia  $\pm 0,005$  mm.

**wskazówka:**
**Zalecanym nowym wyrobem zamiennym jest nr 207242.**

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 2

 długość ostrzy  $L_c$ : 4 mm

długość całkowita L: 50 mm

 Ø chwytu  $D_s$ : 3 mm

 posuw  $f_z$  przy obcinaniu w stali  $< 1\ 100$  N/mm<sup>2</sup>: 0,006 mm

 posuw  $f_z$  przy frezowaniu kopiowym w stali  $< 1\ 100$  N/mm<sup>2</sup>: 0,007 mm

**Opis techniczny**

Liczba zębów Z	2
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 1\ 100$ N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Ø ostrzy $D_c$	1,8 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali $< 1\ 100$ N/mm <sup>2</sup>	0,007 mm
Ø chwytu $D_s$	3 mm
długość całkowita L	50 mm
długość ostrzy $L_c$	4 mm

współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	30 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	4 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy kopiowaniu	0,054 mm
promień R	0,9 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	H
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,03×D przy frezowaniu kopiowym
chwyt	DIN 6535 HA h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe