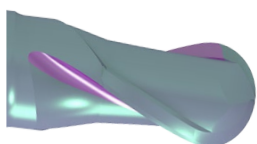


Wypełniony formularz należy włożyć do odpowiedniej **skrzynki z narzędziem do ostrzenia!**

|                                       |  |
|---------------------------------------|--|
| <b>Firma:</b> .....                   | <b>Dział:</b> .....                        |
| <b>Doradca techniczny:</b> .....      | <b>Osoba udzielająca informacji:</b> ..... |
| <b>Nr klienta:</b> .....              | <b>Nr tel. osoby kontaktowej:</b> .....    |
| <b>Państwa dane zamówienia:</b> ..... | <b>E-mail osoby do kontaktu:</b> .....     |

## Frezy torusowe i kuliste

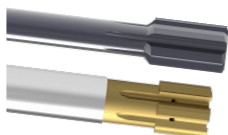


**Frezy kuliste** ostrzy się tylko od strony czoła, ponieważ w wyniku ostrzenia powierzchni natarcia (skrawającej) zmniejszyłaby się średnica krawędzi skrawającej, a tym samym jej promień! **Frezy torusowe** ostrzy się również tylko od strony czoła i po promieniu. W przypadku zbyt mocnego zużycia w obszarze czoła, skraca się je i ponownie ostrzy. Frezy powlekane otrzymują ponownie oryginalną powłokę. W przypadku frezów HSS powłoka Ti100 Pro zostaje zastąpiona powłoką Ti100 Black.

| Realizacja standardowa |                         |       |                                     | Realizacja niestandardowa |                       |       |             |  |                             |
|------------------------|-------------------------|-------|-------------------------------------|---------------------------|-----------------------|-------|-------------|--|-----------------------------|
| Pozycja                | Nr artykułu (nowy art.) | Sztuk | Czoło + oryginalna powłoka*         | Czoło                     | powierzchnia natarcia | Obwód | Przewężenie | Długość zaszlifowania powierzchni przyłożenia (mm) | min. długość skrawania (mm) |
| 1                      |                         |       | <input checked="" type="checkbox"/> |                           |                       |       |             |  |                             |
| 2                      |                         |       | <input checked="" type="checkbox"/> |                           |                       |       |             |  |                             |
| 3                      |                         |       | <input checked="" type="checkbox"/> |                           |                       |       |             |  |                             |

\* W przypadku narzędzi z zaszlifowaniem powierzchni przyłożenia ostrzy się również średnicę przewężenia.

## Rozwiertaki VHM i Monomax




W przypadku rozwiertaków maszynowych i VHM ostrzy się fazką prowadzącą, powierzchnię natarcia zęba i średnicę zewnętrzną. Rozwiertaki otrzymują ponownie oryginalną powłokę.


W przypadku rozwiertaków Monomax wylutowane zostają stare segmenty, wlutowane nowe, następnie rozwiertak ostrzy się i ewentualnie powleka.

| Pozycja | Nr artykułu (nowy art.) | Sztuk | Uwaga |
|---------|-------------------------|-------|-------|
| 1       |                         |       |       |
| 2       |                         |       |       |
| 3       |                         |       |       |

## Pozostałe narzędzia

| Pozycja | Nr artykułu (nowy art.) | Sztuk | Uwaga |
|---------|-------------------------|-------|-------|
| 1       |                         |       |       |
| 2       |                         |       |       |
| 3       |                         |       |       |

 Jeżeli ostrzenie nie jest już opłacalne, zwracamy Państwu nieobrobione narzędzie.

 Wszystkie informacje dotyczące naszego serwisu szlifowania znajdują Państwo na stronie → [cutting.tools/pl/serwis-ostrzenie](http://cutting.tools/pl/serwis-ostrzenie)