

**Garant****TK stopkové frézy GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203055 3
GTIN	4067263135579
Třída artiklu	11Z

**Popis****Provedení:**

Pro **hrubování a dokončování s nejvyššími řeznými hodnotami. Optimalizovaná geometrie jádra** zajišťuje **nízkou tendenci vibrovat** a tím výrazně **zvyšuje odolnost proti lámání. Inovativní geometrie a vysoce výkonný povlak** umožňují obrábění **různých materiálů** při současném zachování **vysoké tepelné odolnosti**.

**Výhoda:**

**V portfoliu fréz společnosti Hoffmann Group** je v současné době dosahováno **nejnižších emisí CO<sub>2</sub> pro daný produkt** při výrobě **tvrdokovové tyče se substrátem s nejjemnějším zrnem**, čímž **se snižuje ekologická stopa** ve srovnání s konvenčně vyráběnými tvrdokovovými tyčemi.

**Technický popis**

Ø břitu D <sub>c</sub>	3 mm
Celková délka L	57 mm
Délka břitu L <sub>c</sub>	8 mm
Úhel sklonu šroubovice	35 stupeň
Šířka rohové fazetky při 45°	0,1 mm
Nepodepřená délka L <sub>1</sub> včetně uvolnění	13 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Uvolňovací Ø D <sub>1</sub>	2,8 mm
Tolerance jmenovitý Ø	f8

Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Počet zubů Z	4
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Rohový úhel čela	45 stupeň
$\varnothing$ stopky $D_s$	6 mm
Udržitelnost	GARANT GreenPlus
Řada	GreenPlus
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	$0,5 \times D$ při obvodovém frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	$0,3 \times D$ při obvodovém frézování
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	modrá
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	250 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	230 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	190 m/min	P

Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	40 m/min	S
GG(G)	vhodný	220 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		
suché	vhodný		
Vzduch	vhodný		