

Garant**TK stopkové frézy GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203055 12
GTIN	4067263135739
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 CO₂ 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

Celková délka L	83 mm
Rohový úhel čela	45 stupeň
Nepodepřená délka L ₁ včetně uvolnění	36 mm
Délka břitu L _c	26 mm
Posuv f _z pro frézování drážek v INOXu > 900 N/mm ²	0,04 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,3 mm
Posuv f _z pro obvodové frézování v INOXu > 900 N/mm ²	0,05 mm
Uvolňovací Ø D ₁	11,6 mm
Ø břitu D _c	12 mm

Úhel sklonu šroubovice	35 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
\varnothing stopky D_s	12 mm
Počet zubů Z	4
Tolerance jmenovitý \varnothing	f8
Směr přísluvu	horizontální, šikmý a vertikální
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 $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180 m/min	P

Ocel < 1400 N/mm	vhodný	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		