

**Garant****GARANT GreenPlus HM-skaftfræser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203055 12
GTIN	4067263135739
Artikelklasse	11Z

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning** ved **meget høje tilspændingsværdier**. **Optimeret kernegeometri** sikrer en **yderst lav vibrationstendens** og dermed markant **øget brudstyrke**. **Innovativ geometri og højeffektiv belægning** giver mulighed for bearbejdning af **forskellige materialer** samtidigt med at der opretholdes en **høj temperaturbestandighed**.

**Fordel:**

I **fræser-sortimentet hos Hoffmann Group** findes det p.t. **laveste produktspecifikke CO<sub>2</sub>-udledninger** ved produktionen af **finkornsubstrat-hårdmetalstaven** og dermed **et forbedret økologisk fodaftryk** sammenlignet med konventionelt producerede hårdmetalstave.

**Teknisk beskrivelse**

Samlet længde L	83 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	36 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	26 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	11,6 mm
Skær-Ø D <sub>c</sub>	12 mm

Spiralvinkel	35 grader
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Skaft-Ø $D_s$	12 mm
Antal tænder Z	4
Tolerance, nom. Ø	f8
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Bæredygtighed	GARANT GreenPlus
Serie	GreenPlus
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,3 \times D$ ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	blå
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	250 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	230 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	190 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P

Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	40 m/min	S
GG (G)	egnet	220 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		