

Garant**GARANT GreenPlus HM-skaftfræser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203055 16
GTIN	4067263135746
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 CO₂-udledninger** ved produktionen af **finkornsubstrat-hårdmetalstaven** og dermed **et forbedret økologisk fodaftryk** sammenlignet med konventionelt producerede hårdmetalstave.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til beskæring i INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Fristilling-Ø D_1	15,5 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Samlet længde L	92 mm
Skærlængde L_c	36 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål < 900 N/mm ²	0,085 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål < 900 N/mm ²	0,11 mm
Skær-Ø D_c	16 mm

Tolerance, nom. Ø	f8
Spiralvinkel	35 grader
Tilspænding f_z til notfræsning i INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hjørnefasvinkel	45 grader
Skaft-Ø D_s	16 mm
Antal tænder Z	4
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	42 mm
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 N/mm ²	egnet	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	230 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	190 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	180 m/min	P

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