

Garant**GARANT GreenPlus HM-skaftfræser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203055 6
GTIN	4067263135708
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

Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Tilspænding f_z til beskæring i INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Tolerance, nom. Ø	f8
Spiralvinkel	35 grader
Skær-Ø D_c	6 mm
Samlet længde L	57 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	19 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Antal tænder Z	4
Fristilling-Ø D_1	5,8 mm
Skærlængde L_c	13 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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		