

Garant**GARANT GreenPlus HM-skaftfræser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203055 8
GTIN	4067263135715
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

Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft-Ø D _s	8 mm
Tilspænding f _z til beskæring i INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Skærlængde L _c	21 mm
Tilspænding f _z til notfræsning i INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Tilspænding f _z til notfræsning i stål < 900 N/mm ²	0,045 mm
Tilspænding f _z til beskæring i stål < 900 N/mm ²	0,055 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Tolerance, nom. Ø	f8

Skær-Ø D_c	8 mm
Spiralvinkel	35 grader
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	25 mm
Antal tænder Z	4
Samlet længde L	63 mm
Fristilling-Ø D_1	7,7 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
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		