

**Garant****GARANT GreenPlus VHM-schachtfrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	203055 3
GTIN	4067263135579
Artikelklasse	11Z

**Omschrijving****Uitvoering:**

Voor **voorfrez**en en **nafrez**en bij **de hoogste snijwaarden**. **Geoptimaliseerde kerngeometrie** zorgt voor een **lage vibratieneiging** en dus voor een aanzienlijk **hogere breukvastheid**.

**Innovatieve geometrie en hoogrendementcoating** maken het bewerken van **verschillende materialen** mogelijk met tegeliktijd een **hoge temperatuurbestendigheid**.

**Voordeel:**

**In het freesportfolio van de Hoffmann Group** momenteel de **laagste productspecifieke CO<sub>2</sub>-uitstoot** bij de productie van de **fijnkorrelsubstraat-HM-staaf** en daarmee een **kleinere ecologische voetafdruk** in vergelijking met conventioneel geproduceerde HM-staven.

**Technische beschrijving**

Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	3 mm
Totale lengte L	57 mm
Snijlengte L <sub>c</sub>	8 mm
Spiraalhoek	35 graden
Hoekfasebreedte bij 45°	0,1 mm
Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	13 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	2,8 mm
Tolerantie nominale Ø	f8
Voeding f <sub>z</sub> voor kanten in RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm

Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Aantal tanden Z	4
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Hoekfasehoek	45 graden
Schacht- $\emptyset D_s$	6 mm
Duurzaamheid	GARANT GreenPlus
Serie	GreenPlus
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Spiraalhoekeigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	$0,3 \times D$ bij kanten
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	$0,5 \times D$ bij kanten
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	blauw
Producttype	Hoekfrezen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$	geschikt	250 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	230 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	190 m/min	P
Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geschikt	180 m/min	P
Staal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geschikt	150 m/min	P

RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	100 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geschikt onder voorwaarden	40 m/min	S
GG(G)	geschikt	220 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	geschikt onder voorwaarden		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		