

Garant**GARANT GreenPlus VHM-schachtfrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	203055 5
GTIN	4067263135593
Artikelklasse	11Z

Omschrijving**Uitvoering:**

Voor **voorfrezes en nafrezes** 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 tegelijkertijd een **hoge temperatuurbestendigheid**.

Voordeel:

In het freesportfolio van de Hoffmann Group momenteel de **laagste productspecifieke CO₂-uitstoot** bij de productie van de **fijnkorrelsubstraat-HM-staaf** en daarmee een **kleinere ecologische voetafdruk** in vergelijking met conventioneel geproduceerde HM-staven.

Technische beschrijving

Spiraelhoek	35 graden
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Hoekfasebreedte bij 45°	0,1 mm
Snijkant-Ø D _c	5 mm
Schacht-Ø D _s	6 mm
Snijlengte L _c	13 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Voeding f _z voor spiebaanfreesen in RVS > 900 N/mm ²	0,015 mm
Afkoppellengte L ₁ incl. vrijloop	19 mm
Aantal tanden Z	4

Totale lengte L	57 mm
Voeding f_z voor kanten in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Tolerantie nominale \varnothing	f8
Vrijloop- $\varnothing D_1$	4,8 mm
Hoekfasehoek	45 graden
Voeding f_z voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 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	0,3xD bij kanten
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	0,5xD 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 ²	geschikt	100 m/min	M
RVS > 900 N/mm ²	geschikt	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		