

Garant**GARANT GreenPlus VHM-schachtfrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	203055 20
GTIN	4067263135753
Artikelklasse	11Z

Omschrijving**Uitvoering:**

Voor **voorfreesen en nafreesen** 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

Voeding f_z voor spiebaanfreesen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Voeding f_z voor kanten in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Aantal tanden Z	4
Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Snijlengte L_c	41 mm
Totale lengte L	104 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Spiraelhoek	35 graden
Hoekfasebreedte bij 45°	0,3 mm

Schacht-Ø D _s	20 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Snijkant-Ø D _c	20 mm
Hoekfasehoek	45 graden
Tolerantie nominale Ø	f8
Vrijloop-Ø D ₁	19,5 mm
Voeding f _z voor spiebaanfrezen in RVS > 900 N/mm ²	0,07 mm
Afkoppellengte L ₁ incl. vrijloop	52 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×D bij kanten
Ingrijpingsbreedte a _e bij freesoperatie	0,5×D bij kanten
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	blauw
Producttype	Hoekfrezen

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V _c	ISO-code
Staal < 500 N/mm ²	geschikt	250 m/min	P
Staal < 750 N/mm ²	geschikt	230 m/min	P
Staal < 900 N/mm ²	geschikt	190 m/min	P
Staal < 1100 N/mm ²	geschikt	180 m/min	P

Staal < 1400 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		