

Garant**GARANT GreenPlus VHM-schachtfrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	203055 16
GTIN	4067263135746
Artikelklasse	11Z

Omschrijving**Uitvoering:**

Voor **voorfreen en nafreen** 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 kanten in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Vrijloop-Ø D_1	15,5 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Totale lengte L	92 mm
Snijlengte L_c	36 mm
Voeding f_z voor spiebaanfreen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,085 mm
Hoekfasebreedte bij 45°	0,3 mm
Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Snijkant-Ø D_c	16 mm

Tolerantie nominale \emptyset	f8
Spiraalhoek	35 graden
Voeding f_z voor spiebaanfrezen in RVS > 900 N/mm ²	0,05 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Hoekfasehoek	45 graden
Schacht- $\emptyset D_s$	16 mm
Aantal tanden Z	4
Afkoppellengte L_1 incl. vrijloop	42 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		