

Garant**Frezy trzpieniowe z VHM GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203055 5
GTIN	4067263135593
Klasa artykułu	11Z

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej** przy **najwyższych wartościach skrawania**. **Zoptymalizowana geometria rdzenia** zapewnia **niską skłonność do wibracji**, a tym samym znacznie **zwiększoną odporność na pęknięcie**. **Innowacyjna geometria i wysokowydajna powłoka** pozwalają na obróbkę **różnych materiałów** przy zachowaniu **wysokiej odporności na temperaturę**.

Zalety:

Obecnie **najniższa specyficzna dla produktu emisja CO₂** w procesie produkcji **prętów węglkowych z drobnoziarnistego substratu w ofercie frezów Hoffmann Group**, co **zmniejsza wpływ na środowisko** w porównaniu z konwencjonalnymi prętami węglkowymi.

Opis techniczny

Kąt linii śrubowej	35 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Ø ostrzy D _c	5 mm
Ø chwytu D _s	6 mm
długość ostrzy L _c	13 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm

wysięg L_1 z szyjką	19 mm
Liczba zębów Z	4
długość całkowita L	57 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
\varnothing szyjki D_1	4,8 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Zrównoważony rozwój	GARANT GreenPlus
Seria	GreenPlus
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,3 \times D$ przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Głowice kątowe 90°

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	250 m/min	P

Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	230 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	190 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	100 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	40 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	220 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się		
przyłączy	nadaje się		