

**Garant****Frezy trzpieniowe z VHM GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203055 12
GTIN	4067263135739
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 CO<sub>2</sub>** 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**

długość całkowita L	83 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
wysięg L <sub>1</sub> z szyjką	36 mm
długość ostrzy L <sub>c</sub>	26 mm
posuw f <sub>z</sub> przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø szyjki D <sub>1</sub>	11,6 mm

Ø ostrzy $D_c$	12 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ø chwytu $D_s$	12 mm
Liczba zębów Z	4
Tolerancja Ø nominalnej	f8
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
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×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,3×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 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	250 m/min	P

Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	230 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	190 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	150 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	100 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		