

Garant**Frezy trzpieniowe z VHM GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203055 20
GTIN	4067263135753
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

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
długość ostrzy L_c	41 mm
długość całkowita L	104 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Kąt linii śrubowej	35 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm

Ø chwytu D_s	20 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø ostrzy D_c	20 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Ø szyjki D_1	19,5 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
wysięg L_1 z szyjką	52 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 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		
przyłącze	nadaje się		