

**Garant****Frezy trzpieniowe z VHM GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203055 6
GTIN	4067263135708
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**

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Kąt linii śrubowej	35 stopni
Ø ostrzy $D_c$	6 mm
długość całkowita L	57 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
wysięg $L_1$ z szyjką	19 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Liczba zębów Z	4
$\varnothing$ szyjki $D_1$	5,8 mm
długość ostrzy $L_c$	13 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 $90^\circ$

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	250 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	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		
przyłącze	nadaje się		