

Garant**Frezy trzpieniowe z VHM GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203055 8
GTIN	4067263135715
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

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø chwytu D _s	8 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
długość ostrzy L _c	21 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,045 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,055 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni

Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
\varnothing ostrzy D_c	8 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
wysięg L_1 z szyjką	25 mm
Liczba zębów Z	4
długość całkowita L	63 mm
\varnothing szyjki D_1	7,7 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
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		
przyłączy	nadaje się		