

**Garant****Freză cilindro-frontală din carbură GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203055 20
GTIN	4067263135753
Clasa articolului	11Z

**Descriere****Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare** la **cele mai înalte valori de tăiere**. **Geometria optimizată a miezului** asigură o **tendință redusă la vibrație** și, prin urmare, o rezistență semnificativ **creșcută la rupere**. **Geometria inovatoare și stratul de acoperire ultraperformant** permit prelucrarea **diferitelor materiale**, menținând în același timp o **rezistență ridicată la temperatură**.

**Avantaj:**

**În portofoliul de freze al Hoffmann Group**, sunt prezente în prezent **cele mai scăzute emisii de CO<sub>2</sub> specifice produselor** în producția **barelor din metal dur cu substrat performant cu microgranulație**, reducând astfel **amprenta ecologică** în comparație cu barele convenționale din metal dur.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Lungimea tăișului $L_c$	41 mm
Lungimea totală L	104 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Unghiul elicei	35 grad
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø tăișului D <sub>c</sub>	20 mm
Unghi teșitură	45 grad
Toleranță Ø nominal	f8
Ø de degajare D <sub>1</sub>	19,5 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	52 mm
Durabilitatea	GARANT GreenPlus
Serie	GreenPlus
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,3xD la tivire
Răcire interioară	nu
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	250 m/min	P

Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	40 m/min	S
GG(G)	recomandat	220 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		