

**Garant****Freză cilindro-frontală din carbură GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203055 16
GTIN	4067263135746
Clasa articolului	11Z

**Descriere****Execuție:**

Pentru **degroșare și finisare** la **cele mai înalte valori de tăiere**. **Geometria optimizată a miezului** asigură o **tendență 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 frezare laterală în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Ø de degajare $D_1$	15,5 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	92 mm
Lungimea tăișului $L_c$	36 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,085 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Ø tăişului $D_c$	16 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Unghiul elicei	35 grad
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghi teșitură	45 grad
Ø cozii $D_s$	16 mm
Număr de dinți Z	4
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	42 mm
Durabilitatea	GARANT GreenPlus
Serie	GreenPlus
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăişului	inegal
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,3 \times D$ la tivire
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	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		