

Garant**Freză cilindro-frontală din carbură GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203055 6
GTIN	4067263135708
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 crescută 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 CO₂ 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

Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Unghiul elicei	35 grad
Ø tăişului D _c	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Lungime activă L_1 incl. degajare	19 mm
Unghi teșitură	45 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Număr de dinți Z	4
Ø de degajare D_1	5,8 mm
Lungimea tăişului L_c	13 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 așchiere	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 ²	recomandat	230 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		