

Garant**Stopková fréza TK GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203055 5
GTIN	4067263135593
Trieda položky	11Z

Popis**Prevedenie:**

Na **hrubovanie a dokončovanie** pri **maximálnych hodnotách rezania**. **Optimalizovaná geometria jadra** zabezpečuje **nízkú tendenciu k vibráciám**, a tým výrazne **zvýšenú odolnosť voči pretrhnutiu**. **Inovatívna geometria a vysoko výkonná povrchová vrstva** umožňujú obrábanie **rôznych materiálov** pri zachovaní **vysokej teplotnej odolnosti**.

Výhoda:

Portfólio fréz Hoffmann Group má momentálne **najnižšie emisie CO₂ špecifické pre daný produkt** pri výrobe **tyčí z jemnozrnného karbidu**, čím sa **znižuje ekologická stopa** v porovnaní s konvenčne vyrábanými karbidovými tyčami.

Technický opis

Uhol sklonu zubov	35 Stupeň
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,1 mm
Ø rezných hrán D _c	5 mm
Ø stopky D _s	6 mm
Dĺžka britov L _c	13 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Posuv f _z pre drážkovacie frézy v INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Dĺžka výčnelku L ₁ vrát. vôle	19 mm
Počet zubov Z	4

Celková dĺžka L	57 mm
Posuv f_z pre orezávanie v INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Posuv f_z pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Tolerancia menovitého \emptyset	f8
\emptyset vôle D_1	4,8 mm
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Udržateľnosť	GARANT GreenPlus
Séria	GreenPlus
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Typ	N
Vlastnosť špirálového uhla	nerovnaké
Členenie britov	nerovnaké
Hĺbka záberu a_e pre frézovanie	Hĺbka rezu pri obvodovom frézovaní $1 \times D$
Hĺbka záberu a_e pre frézovanie	$0,3 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	HPC
Farebný krúžok	modrá
Druh produktu	Rohová fréza

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Oceľ $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	250	P
Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	230	P
Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	190	P
Oceľ $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180	P

Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	150	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	100	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	90	M
Ti > 850 N/mm ²	podmienene vhodný	40	S
GG(G)	vhodný	220	K
Uni	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		