

**Garant****Stopková fréza TK GARANT GreenPlus HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	203055 12
GTIN	4067263135739
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 CO<sub>2</sub> špecifické pre daný produkt** pri výrobe **tyčí z jemnozrnného karbidu**, čím sa **znižuje ekologická stopa** v porovnaní s konvenčne vyrábanými karbidovými tyčami.

**Technický opis**

Celková dĺžka L	83 mm
Rohový uhol úkosu	45 Stupeň
Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub> vrát. vôle	36 mm
Dĺžka britov L <sub>c</sub>	26 mm
Posuv f <sub>z</sub> pre drážkovacie frézy v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Šírka rohového skosenia pri 45°	0,3 mm
Posuv f <sub>z</sub> pre orezávanie v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø vôle D <sub>1</sub>	11,6 mm
Ø rezných hrán D <sub>c</sub>	12 mm

Uhol sklonu zubov	35 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Posuv $f_z$ pre drážkovacie frézy v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	12 mm
Počet zubov Z	4
Tolerancia menovitého $\varnothing$	f8
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
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 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	150	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	100	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	40	S
GG(G)	vhodný	220	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		