

Garant
GARANT Master Steel VHM-ruwrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm

Bestelgegevens

Bestelnummer	203034 3
GTIN	4045197718525
Artikelklasse	11X

Omschrijving
Uitvoering:

Voor het **ruwen en nafrezen**.

Tot $1 \times D$ in massief materiaal **bij zeer hoge voedingswaarden** en extreem geluidsarm frezend. Voor de maximaal mogelijke bewerkingsdiepte op de verhouding maat L_c (snijlengte) / \varnothing (nominale maat) letten!

Voordeel:

Geoptimaliseerde groefvorm, met excentrische achterslijping, grote spaanruimtes.

Technische beschrijving

Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Voeding f_z voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Aantal tanden Z	4
Snijkant- $\varnothing D_c$	3 mm
Hoekfasebreedte bij 45°	0,06 mm
Schacht- $\varnothing D_s$	6 mm
Totale lengte L	50 mm
Snijlengte L_c	6 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Tolerantie nominale \varnothing	f8

Spiraalhoek	38 graden
Hoekfasehoek	45 graden
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiraalhoekeigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte $1 \times D$
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	$0,5 \times D$ bij kanten
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfrezes

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V_c	ISO-code
Staal < 500 N/mm ²	geschikt	260 m/min	P
Staal < 750 N/mm ²	geschikt	240 m/min	P
Staal < 900 N/mm ²	geschikt	190 m/min	P
Staal < 1100 N/mm ²	geschikt	180 m/min	P
Staal < 1400 N/mm ²	beperkt geschikt	150 m/min	P
RVS < 900 N/mm ²	geschikt	80 m/min	M
RVS > 900 N/mm ²	geschikt	70 m/min	M
GG(G)	geschikt	250 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	beperkt geschikt		

droog	geschikt
Lucht	geschikt