

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM-ruwfrees met inwendige koeling  
HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	205551 5
GTIN	4062406111144
Artikelklasse	11X

**Omschrijving****Uitvoering:**

Met nieuw kartelprofiel, geoptimaliseerd voor hogere voedingsnelheden. Verbeterde snijkantbescherming door lichte snijkantafroning. Enorme buigbreukvastheid door gebruik van ultrafijn korrelsubstraat.

Voeding per tand tot 0,1 mm bij een diepte van maximaal 2xD (in de volle groef) mogelijk.

Met **inwendige koelvloeistoftoevoer** voor een goede spaanafvoer.

**Voordeel:**

De gereedschapsgeometrie maakt bijzonder klein gerolde spanen mogelijk die via vlakke spaangroeven worden afgevoerd. Hierdoor blijft het gereedschap extreem kernstabil. Insteekhoek, dankzij royale kopse vrijloop, van maximaal 10° mogelijk.

**Toepassing:**

Voor de ruwe bewerking, bijzonder geschikt voor vollegroefbewerking.

**Technische beschrijving**

Aantal tanden Z	5
Spiraalhoek	42 graden
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Schacht-Ø $D_s$	6 mm
Snijlengte $L_c$	13 mm
Tolerantie nominale Ø	d11

Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	19 mm
Snijkant- $\varnothing D_c$	5 mm
Hoekfasebreedte bij $45^\circ$	0,25 mm
Totale lengte L	57 mm
Aanzetrichting	horizontaal en schuin
Vrijloop- $\varnothing D_1$	4,6 mm
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Hoekfasehoek	45 graden
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Freesprofiel	NR
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	0,5xD bij kanten
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	0,4xD bij kanten
Inwendige koeling	ja
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfreesen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$	geschikt	200 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	180 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	160 m/min	P
Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geschikt	140 m/min	P
Staal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geschikt	110 m/min	P
RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	50 m/min	M

RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	35 m/min	M
GG(G)	geschikt	200 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
Lucht	geschikt		