

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM-ruwfrees met inwendige koeling
HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	205551 6
GTIN	4062406111151
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

Hoekfasebreedte bij 45°	0,3 mm
Snijlengte L _c	13 mm
Afkoppellengte L ₁ incl. vrijloop	19 mm
Tolerantie nominale Ø	d11
Vrijloop-Ø D ₁	5,6 mm
Totale lengte L	57 mm
Snijkant-Ø D _c	6 mm

Voeding f_z voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Aanzetrichting	horizontaal en schuin
Aantal tanden Z	5
Spiraelhoek	42 graden
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Schacht- $\varnothing D_s$	6 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	0,5×D bij kanten
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	0,4×D bij kanten
Inwendige koeling	ja
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfrezes

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 ²	geschikt	35 m/min	M
GG(G)	geschikt	200 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
Lucht	geschikt		