

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM-ruwfrees HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Bestelgegevens**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer  | 205555 12     |
| GTIN          | 4062406275655 |
| Artikelklasse | 11X           |

**Omschrijving****Uitvoering:**

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

**Voordeel:**

De gereedschapsgeometrie maakt bijzonder klein gerolde spanen mogelijk, die via vlakke spaangroeven worden afgevoerd. Hierdoor blijft het gereedschap extreem kernstabiel.

**Toepassing:**

Voor de ruwe bewerking.

**Probleemoplosser bij de TPC-bewerking.**

**Technische beschrijving**

|                           |                                  |
|---------------------------|----------------------------------|
| Snijkant-Ø D <sub>c</sub> | 12 mm                            |
| Totale lengte L           | 100 mm                           |
| Schacht                   | DIN 6535 HB met h6               |
| Aanzetrichting            | horizontaal, schuin en verticaal |
| Spiraelhoek               | 42 graden                        |
| Schacht-Ø D <sub>s</sub>  | 12 mm                            |
| Aantal tanden Z           | 5                                |
| Hoekfasehoek              | 45 graden                        |
| Snijlengte L <sub>c</sub> | 48 mm                            |

|  |                           |
|--|---------------------------|
| Voeding $f_z$ voor spiebaanfreesen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm                   |
| Hoekfasebreedte bij $45^\circ$                                     | 0,6 mm                    |
| Tolerantie nominale $\varnothing$                                  | d11                       |
| Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$          | 0,08 mm                   |
| Serie  | Master Steel              |
| Coating  | TiAlN                     |
| Snijmateriaal  | VHM                       |
| Norm   | Fabrieksnorm              |
| Freesprofiel   | NR                        |
| Verdeling van de snijkanten  | ongelijk                  |
| Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie                         | $0,2 \times D$ bij kanten |
| Inwendige koeling  | nee                       |
| Verspaningsstrategie   | HPC                       |
| Verspaningsstrategie   | TPC                       |
| Gekleurde ring   | groen                     |
| Producttype  | Hoekfreesen               |

## Gebruikersgegevens

|                               | Geschiktheid | $V_c$     | ISO-code |
|-------------------------------|--------------|-----------|----------|
| Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$  | geschikt     | 180 m/min | P        |
| Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$  | geschikt     | 170 m/min | P        |
| Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$  | geschikt     | 150 m/min | P        |
| Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | geschikt     | 130 m/min | P        |
| Staal $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | geschikt     | 100 m/min | P        |
| RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$    | geschikt     | 45 m/min  | M        |
| RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$    | geschikt     | 30 m/min  | M        |
| GG(G)                         | geschikt     | 180 m/min | K        |
| Uni                           | geschikt     |           |          |
| nat maximaal                  | geschikt     |           |          |

|              |                  |
|--------------|------------------|
| nat minimaal | beperkt geschikt |
| droog        | geschikt         |
| Lucht        | geschikt         |