

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM-torusfrees HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 1/0,2mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	206333 1/0,2
GTIN	4062406276140
Artikelklasse	11X

**Omschrijving**
**Uitvoering:**

HPC-frees met **nieuw ontwikkelde hoogrendementcoating**. Voor **uitstekende standtijden** en **optimale verspaningscapaciteit** in verschillende materialen.

Met **dubbel achtergeslepen vrijloophoek**.

Tolerantie: Snijkantradius  $R_1$

Radiusgrootte 0,1 mm – 1 mm :  $R_1 = \pm 0,003$  mm.

Radiusgrootte > 1,0 mm :  $R_1 = \pm 0,005$  mm.

**Toepassing:**

Speciaal voor de **hogesnelheidsbewerking** in de **matrijzenbouw en gereedschapsmakerij** voor het **kopieerfreesen**. Uitstekende resultaten bij het **droogfreesen**.

**Opmerking:**

**Opvolger van nr. 206280.**

**Technische beschrijving**

Snijlengte $L_c$	1,5 mm
Schacht	DIN 6535 HA met h6
Totale lengte L	50 mm
Aantal tanden Z	4
Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	10 mm
Voeding $f_z$ voor kopieerfreesen in staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Voeding $f_z$ voor kanten in staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm

Spiraalhoek	30 graden
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	3 mm
Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	1 mm
Snijkantradius R <sub>1</sub>	0,2 mm
minimale schachtvrijloop-Ø D <sub>5</sub>	0,85 mm
maximale schachtvrijloop-Ø D <sub>6</sub>	0,95 mm
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	H
Tolerantie nominale Ø	e8
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	0,03×D bij kopieerfreen
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	0,2×D bij kanten
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Torusfrees

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	200 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	170 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	120 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	85 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	70 m/min	P
Staal < 55 HRC	geschikt	40 m/min	H
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	95 m/min	M

RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	85 m/min	M
GG(G)	geschikt	110 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	beperkt geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		