

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM-frees, TiAlN, Ø DC: 1mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	201646 1
GTIN	4062406297824
Artikelklasse	11X

**Omschrijving**
**Uitvoering:**

Met excentrische achterslijping voor stabiele snijkanten. Afmetingen overeenkomstig DIN 6527.

**Voordeel:**

Geoptimaliseerde spaanruimtegeometrie voor verbeterde spaanafvoer.

**Opmerking:**

Opvolger van nr. 201645.

**Technische beschrijving**

Hoekfasebreedte bij 45°	0,05 mm
Schacht	DIN 6535 HA met h6
Aantal tanden Z	2
Totale lengte L	38 mm
Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	0,9 mm
Voeding f <sub>z</sub> voor kanten in staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Tolerantie nominale Ø	f8
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	3 mm
Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	1 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Snijlengte L <sub>c</sub>	3 mm

Voeding $f_z$ voor spiebaanfreesen in staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Spiraalhoek	38 graden
Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	6 mm
Hoekfasehoek	90 graden
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	0,5×D bij kanten
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1×D
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfreesen

## Gebruikersgegevens

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

droog	beperkt geschikt
Lucht	beperkt geschikt