

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM-frees, TiAlN, Ø DC: 8mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	201646 8
GTIN	4062406297886
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**

Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	7,8 mm
Voeding f <sub>z</sub> voor kanten in staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Totale lengte L	63 mm
Spiraelhoek	38 graden
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	25 mm
Aantal tanden Z	2
Schacht	DIN 6535 HA met h6
Hoekfasehoek	45 graden
Snijlengte L <sub>c</sub>	16 mm

Voeding $f_z$ voor spiebaanfreesen in staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Snijkant- $\emptyset D_c$	8 mm
Tolerantie nominale $\emptyset$	f8
Hoekfasebreedte bij $45^\circ$	0,1 mm
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	$0,5 \times D$ bij kanten
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte $1 \times D$
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
<b>Dienstverlening</b>	
Schachtslijpen Type HB	129100 HB