

Garant**GARANT Master UNI VHM-schachtfrees HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	203062 4
GTIN	4062406569532
Artikelklasse	11Z

Omschrijving**Uitvoering:**

Voor het **ruwen en nabewerken bij zeer hoge voedingswaarden** en zeer geluidsarm. **Nieuw ontwikkelde geometrie en hoogrendementcoating** voor uitstekende productieresultaten bij zeer hoge standtijden in verschillende materialen. **Hoge eigen stabiliteit** en stabiel werkend dankzij ongelijke steek.

Voordeel:

- **Zeer trillingsarm draaien.**
- **Speciale groefvorm, grote spaanruimtes.**
- **Speciaal aangepaste snijkantafroning.**
- **Geoptimaliseerd substraat in hardheid en taaheid.**

Technische beschrijving

Snijlengte L_c	8 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Aantal tanden Z	4
Voeding f_z voor kanten in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Totale lengte L	54 mm
Voeding f_z voor spiebaanfrezen in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Tolerantie nominale \varnothing	e8
Vrijloop- $\varnothing D_1$	3,8 mm
Snijkant- $\varnothing D_c$	4 mm

Spiraalhoek	42 graden
Afkoppellengte L_1 incl. vrijloop	14 mm
Hoekafronding r_v	0,1 mm
Schacht- $\varnothing D_s$	6 mm
Voeding f_z voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Serie	Master Uni
Coating	TiSiN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Spiraalhoekeigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
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	Hoekfrezen

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V_c	ISO-code
Aluminium (kortspanend)	beperkt geschikt	280 m/min	N
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 N/mm ²	geschikt	150 m/min	P
RVS < 900 N/mm ²	geschikt	90 m/min	M
RVS > 900 N/mm ²	geschikt	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	beperkt geschikt	40 m/min	S
GG(G)	geschikt	250 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	beperkt geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		