

**Garant**
**GARANT Master UNI VHM-schachtfrees HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 3mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	203062 3
GTIN	4062406569525
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**

Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Spiraelhoek	42 graden
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Voeding $f_z$ voor kanten in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Snijlengte $L_c$	5 mm
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Hoekafroning $r_v$	0,1 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6

Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	10 mm
Schacht- $\varnothing D_s$	6 mm
Snijkant- $\varnothing D_c$	3 mm
Tolerantie nominale $\varnothing$	e8
Totale lengte L	50 mm
Vrijloop- $\varnothing D_1$	2,8 mm
Aantal tanden Z	4
Serie	Master Uni
Coating	TiSiN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Spiraelhoek eigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	0,5xD bij kanten
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1xD
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfreesen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Aluminium (kortspanend)	beperkt geschikt	280 m/min	N
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	260 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	240 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	190 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	180 m/min	P

Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	150 m/min	P
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	90 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		