

Garant**GARANT Master UNI VHM-schachtfrees HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Bestelgegevens**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 203067 20 |
| GTIN | 4062406569693 |
| 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:

speciaal voor **MTC (Multi Task Cutting)**-toepassing op de nieuwe generatie draai- en freesbewerkingscentra.

Technische beschrijving

| | |
|--|----------------------------------|
| Spiraalhoek | 42 graden |
| Snijlengte L_c | 41 mm |
| Aantal tanden Z | 4 |
| Schacht | DIN 6535 HB met h6 |
| Totale lengte L | 104 mm |
| Aanzetrichting | horizontaal, schuin en verticaal |
| Vrijloop-Ø D_1 | 19,5 mm |
| Schacht-Ø D_s | 20 mm |
| Snijkant-Ø D_c | 20 mm |
| Voeding f_z voor kanten in RVS > 900 N/mm ² | 0,08 mm |

| | |
|--|----------------------------|
| Afkoppellengte L_1 incl. vrijloop | 52 mm |
| Voeding f_z voor spiebaanfreesen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm |
| Hoekafronding r_v | 0,3 mm |
| Tolerantie nominale \varnothing | e8 |
| Voeding f_z voor spiebaanfreesen in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,13 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 | MTC |
| Gekleurde ring | groen |
| Producttype | Hoekfreesen |

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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |