

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	205550 6
GTIN	4045197813251
Artikelklasse	11X

**Omschrijving****Uitvoering:**

Met nieuw kartelprofiel, geoptimaliseerd voor hogere voedingsnelheden. Verbeterde snijkantbescherming door lichte snijkantafronding. Enorme buigbreukvastheid door gebruik van ultrafijn korreelsubstraat.

Voeding per tand tot 0,1 mm bij een diepte van maximaal  $2 \times D$  (in de volle groef) mogelijk.

**Voordeel:**

De gereedschapsgeometrie maakt bijzonder klein gerolde spanen mogelijk die via vlakke spaangroeven worden afgevoerd. Hierdoor blijft het gereedschap extreem kernstabiel. Insteekhoek, dankzij royale kopse vrijloop, van maximaal  $10^\circ$  mogelijk.

**Toepassing:**

Voor de ruwe bewerking, bijzonder geschikt voor vollegroefbewerking.

**Technische beschrijving**

Vrijloop-Ø $D_1$	5,6 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Snijlengte $L_c$	13 mm
Hoekfasebreedte bij $45^\circ$	0,3 mm
Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	19 mm
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Snijkant-Ø $D_c$	6 mm
Schacht-Ø $D_s$	6 mm
Tolerantie nominale Ø	d11

Aantal tanden Z	5
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Totale lengte L	57 mm
Spiraelhoek	42 graden
Hoekfasehoek	45 graden
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Freesprofiel	NR
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
Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$	geschikt	200 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	180 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	160 m/min	P
Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geschikt	140 m/min	P
Staal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geschikt	110 m/min	P
RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	50 m/min	M
RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	35 m/min	M
GG(G)	geschikt	200 m/min	K

Uni	geschikt
nat maximaal	geschikt
nat minimaal	beperkt geschikt
droog	geschikt
Lucht	geschikt