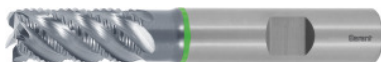


Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	205550 12
GTIN	4045197814203
Artikelklasse	11X

Omschrijving**Uitvoering:**

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

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° mogelijk.

Toepassing:

Voor de ruwe bewerking, bijzonder geschikt voor vollegroefbewerking.

Technische beschrijving

Hoekfasebreedte bij 45°	0,6 mm
Schacht-Ø D_s	12 mm
Snijkant-Ø D_c	12 mm
Afkoppellengte L_1 incl. vrijloop	36 mm
Vrijloop-Ø D_1	11,1 mm
Aantal tanden Z	5
Tolerantie nominale Ø	d11
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal

Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Voeding f_z voor spiebaanfreesen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Totale lengte L	83 mm
Snijlengte L_c	26 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	Hoekfreesen

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		