

**Garant**
**GARANT Master Steel SlotMachine VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	205550 16
GTIN	4045197814227
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  $10^\circ$  mogelijk.

**Toepassing:**

Voor de ruwe bewerking, bijzonder geschikt voor vollegroefbewerking.

**Technische beschrijving**

Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Vrijloop-Ø $D_1$	14,8 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Aantal tanden Z	5
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Snijlengte $L_c$	32 mm
Snijkant-Ø $D_c$	16 mm
Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	42 mm

Hoekfasebreedte bij 45°	0,8 mm
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Tolerantie nominale Ø	d11
Totale lengte L	92 mm
Spiraalhoek	42 graden
Hoekfasehoek	45 graden
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Freesprofiel	NR
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	0,5×D bij kanten
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1×D
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfreesen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	200 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	180 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	160 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	140 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	110 m/min	P
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	50 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		