

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 7mm****Bestelgegevens**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 205550 7 |
| GTIN | 4045197813268 |
| 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 kernstabiël. Insteekhoek, dankzij royale kopse vrijloop, van maximaal 10° mogelijk.

Toepassing:

Voor de ruwe bewerking, bijzonder geschikt voor vollegroefbewerking.

Technische beschrijving

| | |
|---|----------------------------------|
| Snijkant-Ø D_c | 7 mm |
| Aantal tanden Z | 5 |
| Vrijloop-Ø D_1 | 6,5 mm |
| Snijlengte L_c | 16 mm |
| Schacht | DIN 6535 HB met h6 |
| Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,045 mm |
| Schacht-Ø D_s | 8 mm |
| Aanzetrichting | horizontaal, schuin en verticaal |
| Hoekfasebreedte bij 45° | 0,35 mm |

| | |
|---|----------------------------|
| Voeding f_z voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,035 mm |
| Afkoppellengte L_1 incl. vrijloop | 25 mm |
| Tolerantie nominale \varnothing | d11 |
| Totale lengte L | 63 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 |