

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM-frees met spaandelaars TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	203116 6
GTIN	4062406783464
Artikelklasse	11Z

**Omschrijving**
**Uitvoering:**

Hoogrendementfrees met **ongelijke steek** en **ongelijke spoed**. **Hoge proceszekerheid** en **beter spaanafvoer** door **grotere spaanruimtes**. **Geoptimaliseerd hardmetaalsubstraat** voor **hogere buigbreukvastheid** en **extreme standtijden**, ook in roestvrije staalsoorten waar hoog rendement is vereist, in het bijzonder duplex. **Spaandelaars** bij snijkanten **versprongen**.

**Voordeel:**

Verminderde uittrekrachten dankzij gereduceerde spiraalhoek.

**Opmerking:**

$h_{max}$ : de in de tabel aangegeven waarden zijn maximale waarden. Voor nabewerken adviseren we de artikelen nr. 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 en 204019.

$a_{e,max} = 0,12 \times D$  voor de TPC-bewerking.

**Technische beschrijving**

Hoekfasebreedte bij 45°	0,12 mm
Tolerantie nominale Ø	f8
Snijkant-Ø $D_c$	6 mm
Schacht-Ø $D_s$	6 mm
Spiraalhoek	36 graden
Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	19 mm
Spaanmiddendikte $h_{max}$ voor TPC-frezen in RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,039 mm
Hoekfasehoek	45 graden

Snijlengte $L_c$	13 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Balanceerkwaliteit met schacht	G 2,5 met HB
Totale lengte L	57 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Aantal tanden Z	6
Vrijloop- $\varnothing D_1$	5,8 mm
Serie	Master Inox
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Spiraalhoekeigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	$0,12 \times D$
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	TPC
Gekleurde ring	blauw
Producttype	Hoekfrezes

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	380 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	340 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	300 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	230 m/min	P
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	240 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	140 m/min	S

nat maximaal	geschikt
nat minimaal	beperkt geschikt
Lucht	geschikt