

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM-frees met spaandelaers TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	203117 14
GTIN	4062406783686
Artikelklasse	11Z

**Omschrijving**
**Uitvoering:**

Hoogrendementfrees met **ongelijke steek** en **ongelijke spoed**. **Hoge proceszekerheid** en **betere 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. **Spaandelaers** bij snijkanten **versprongen**.

**Voordeel:**

Verminderde uittrekkkrachten 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.

$a_{e,max} = 0,1 \times D$  voor de TPC-bewerking.

**Technische beschrijving**

Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Hoekfasehoek	45 graden
Spiraalhoek	36 graden
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Totale lengte L	99 mm
Snijlengte $L_c$	42 mm
Snijkant-Ø $D_c$	14 mm
Tolerantie nominale Ø	f8

Spaanmiddendikte $h_{max}$ voor TPC-frezen in RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,084 mm
Hoekfasebreedte bij 45°	0,28 mm
Aantal tanden Z	6
Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	13,8 mm
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	14 mm
Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	50 mm
Balanceerkwaliteit met schacht	G 2,5 met HB
Aantal spaandelers	2
Serie	Master Inox
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Spiraalhoekeigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	0,1×D
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	TPC
Gekleurde ring	blauw
Producttype	Hoekfrezen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	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		