

## Garant

### GARANT Master INOX VHM-frees met spaandelaars TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm



## Bestelgegevens

Bestelnummer	203117 4
GTIN	4062406783624
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. **Spaandelaars** 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

Spaanmiddendikte $h_{max}$ voor TPC-frezen in RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,024 mm
Hoekfasehoek	45 graden
Snijlengte $L_c$	16 mm
Vrijloop-Ø $D_1$	3,9 mm
Totale lengte $L$	62 mm
Spiraalhoek	36 graden
Aantal tanden $Z$	6
Balanceerkwaliteit met schacht	G 2,5 met HB

Schacht	DIN 6535 HB met h6
Hoekfasebreedte bij 45°	0,08 mm
Tolerantie nominale Ø	f8
Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	23 mm
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Aantal spaandelers	1
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	Hoekfreesen

## 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		