

**Garant****GARANT Master UNI VHM-torusfees, TiSiN, Ø DC / R1: 16/1,0mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	206367 16/1,0
GTIN	4067263047100
Artikelklasse	11Z

**Omschrijving****Uitvoering:**

Voor het **ruwen en nabewerken bij zeer hoge voedingswaarden** en zeer geluidsarm. **Nieuw ontwikkelde geometrie en hoogrendementcoating** voor uitstekende productieresultaten bij zeer hoge standtijden in verschillende materialen. **Hoge eigen stabiliteit** en stabiel werkend dankzij ongelijke steek. Tolerantie snijkantradius  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

Afmetingen overeenkomstig **DIN 6527**.

**Voordeel:**

- **Zeer trillingsarm draaien.**
- **Speciale groefvorm, grote spaanruimtes.**
- **Speciaal aangepaste snijkantafronding.**
- **Geoptimaliseerd substraat in hardheid en taatheid.**

**Technische beschrijving**

Voeding $f_z$ voor kopieerfrezen in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,075 mm
Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	44 mm
Totale lengte $L$	92 mm
Snijkantradius $R_1$	1 mm
Vrijloop-Ø $D_1$	15,5 mm
Snijkant-Ø $D_c$	16 mm
Schacht-Ø $D_s$	16 mm
Voeding $f_z$ voor kopieerfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,125 mm

Aantal tanden Z	4
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Snijlengte $L_c$	36 mm
Voeding $f_z$ voor kanten in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Spiraelhoek	42 graden
Serie	Master Uni
Coating	TiSiN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Tolerantie nominale $\emptyset$	e8
Spiraelhoekeigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	$0,3 \times D$ bij kanten
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	$0,3 \times D$ bij kanten
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	$0,05 \times D$ bij kopieerfreesen
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Producttype	Torusfrees

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Aluminium (kortspanend)	onder voorwaarden geschikt	280 m/min	N
Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$	geschikt	260 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	240 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	190 m/min	P

Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	180 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	150 m/min	P
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	90 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	40 m/min	S
GG(G)	onder voorwaarden geschikt	250 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	onder voorwaarden geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		