

Garant**GARANT Master UNI VHM-torusfees, TiSiN, Ø DC / R1: 5/0,5mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	206367 5/0,5
GTIN	4067263006268
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 staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Voeding f_z voor kopieerfrezen in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Spiraelhoek	42 graden
Afkoppellengte L_1 incl. vrijloop	19 mm
Vrijloop-Ø D_1	4,8 mm
Voeding f_z voor kanten in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Totale lengte L	57 mm
Aantal tanden Z	4

Snijkantradius R_1	0,5 mm
Snijlengte L_c	13 mm
Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Snijkant- $\varnothing D_c$	5 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Schacht- $\varnothing D_s$	6 mm
Serie	Master Uni
Coating	TiSiN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Tolerantie nominale \varnothing	e8
Spiraelhoek eigenschap	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 kopieerfrezen
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 ²	geschikt	180 m/min	P
Staal < 1400 N/mm ²	geschikt	150 m/min	P
RVS < 900 N/mm ²	geschikt	90 m/min	M
RVS > 900 N/mm ²	geschikt	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		