

**Garant****GARANT Master UNI VHM-schachtfrees HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	203073 8
GTIN	4067263092018
Artikelklasse	11Z

**Omschrijving****Uitvoering:**

voor het **ruwen en nafrezen** tot 1,5×D in massief materiaal **bij zeer hoge voedingswaarden** en extreem geluidsarm frezend.

Voor snijkraftvermindering en betere oppervlaktekwaliteit door **45°-spiraal**.

**Voordeel:**

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

**Technische beschrijving**

Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Spiraelhoek	42 graden
Aantal tanden Z	4
Hoekafronding $r_v$	0,2 mm
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Schacht-Ø $D_s$	8 mm
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Snijlengte $L_c$	24 mm
Tolerantie nominale Ø	e8

Totale lengte L	70 mm
Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	7,7 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Voeding f <sub>z</sub> voor kanten in RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	30 mm
Serie	Master Uni
Coating	TiSiN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Spiraelhoek eigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	0,5×D bij kanten
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	0,3×D bij kanten
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfrezes

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
Aluminium (kortspanend)	onder voorwaarden geschikt	280 m/min	N
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	260 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	240 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	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>	onder voorwaarden geschikt	40 m/min	S
GG(G)	geschikt	250 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	onder voorwaarden geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		