

**Garant****GARANT Master INOX VHM-frees met spaandelaers en inwendige koeling TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	203120 8
GTIN	4067263117100
Artikelklasse	11Z

**Omschrijving****Uitvoering:**

Hoogrendementfrees met **ongelijke steek** en **ongelijke spoed**. **Hoge proceszekerheid** en **beter 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**. Uitvoering met inwendige koeling voor verbeterde spaanafvoer.

**Voordeel:**

Verminderde uittrekrachten 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**

Snijlengte $L_c$	24 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Hoekfasebreedte bij 45°	0,16 mm
Hoekfasehoek	45 graden
Snijkant-Ø $D_c$	8 mm
Balanceerkwaliteit met schacht	G 2,5 met HB
Spiraalhoek	36 graden

Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Aantal tanden Z	6
Tolerantie nominale Ø	f8
Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	30 mm
Totale lengte L	68 mm
Aantal spaandelers	1
Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	7,8 mm
Spaanmiddendikte h <sub>max</sub> voor TPC-frezen in RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm
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	0,12×D
Inwendige koeling	ja
Verspaningsstrategie	TPC
Gekleurde ring	blauw
Producttype	Hoekfrezen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt onder voorwaarden	380 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt onder voorwaarden	340 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt onder voorwaarden	300 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt onder voorwaarden	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	geschikt onder voorwaarden		
Lucht	geschikt		