

**Garant**
**GARANT Master Steel SlotMachine VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm**

**Bestelgegevens**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer  | 205548 16     |
| GTIN          | 4045197853585 |
| Artikelklasse | 11X           |

**Omschrijving**
**Uitvoering:**

Met nieuw kartelprofiel, geoptimaliseerd voor hogere voedingsnelheden. Verbeterde snijkantbescherming door lichte snijkantafronding. Enorme buigbreukvastheid door gebruik van ultrafijn korrelsubstraat.

Voeding per tand tot 0,1 mm bij een diepte van maximaal 2xD (in de volle groef) mogelijk.

**Voordeel:**

De gereedschapsgeometrie maakt bijzonder klein gerolde spanen mogelijk die via vlakke spaangroeven worden afgevoerd. Hierdoor blijft het gereedschap extreem kernstabil. Insteekhoek, dankzij royale kopse vrijloop, van maximaal 10° mogelijk.

**Toepassing:**

Voor de ruwe bewerking, bijzonder geschikt voor vollegroefbewerking.

**Technische beschrijving**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm             |
| Schacht  | DIN 6535 HB met h6 |
| Voeding $f_z$ voor kanten in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,12 mm            |
| Tolerantie nominale Ø  | d11                |
| Hoekfasebreedte bij 45°  | 0,8 mm             |
| Snijkant-Ø $D_c$   | 16 mm              |
| Aantal tanden Z  | 5                  |
| Totale lengte L  | 82 mm              |

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Schacht-Ø D <sub>s</sub>                            | 16 mm                            |
| Snijlengte L <sub>c</sub>                           | 22 mm                            |
| Aanzetrichting                                      | horizontaal, schuin en verticaal |
| Spiraelhoek   | 42 graden                        |
| Hoekfasehoek  | 45 graden                        |
| Serie   | Master Steel                     |
| Coating   | TiAlN                            |
| Snijmateriaal                                       | VHM                              |
| Norm  | DIN 6527                         |
| Freesprofiel  | NR                               |
| Verdeling van de snijkanten                         | ongelijk                         |
| Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie | 0,5×D bij kanten                 |
| Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie | Volle groef snijdiepte 1×D       |
| Inwendige koeling                                   | nee                              |
| Verspaningsstrategie                                | HPC                              |
| Gekleurde ring                                      | groen                            |
| Producttype   | Hoekfreesen                      |

## Gebruikersgegevens

|                                | Geschiktheid | V <sub>c</sub> | ISO-code |
|--------------------------------|--------------|----------------|----------|
| Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geschikt     | 200 m/min      | P        |
| Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geschikt     | 180 m/min      | P        |
| Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geschikt     | 160 m/min      | P        |
| Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geschikt     | 140 m/min      | P        |
| Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geschikt     | 110 m/min      | P        |
| RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>    | geschikt     | 50 m/min       | M        |
| RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>    | geschikt     | 35 m/min       | M        |
| GG(G)                          | geschikt     | 200 m/min      | K        |
| Uni                            | geschikt     |                |          |

|              |                  |
|--------------|------------------|
| nat maximaal | geschikt         |
| nat minimaal | beperkt geschikt |
| droog        | geschikt         |
| Lucht        | geschikt         |