

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM-fijnfrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	204012 10
GTIN	4045197886613
Artikelklasse	11X

**Omschrijving**
**Uitvoering:**

 Voor **nabewerken**.

Speciale geometrie voor optimale spaanafvoer.

 Hoge **eigen stabiliteit en stabiel werkend** dankzij ongelijke steek.

 Voor het **omtrekfrezen als nabewerking**.

Geschikt voor de bewerking van titanium en titaniumlegeringen.

**Opmerking:**

$$a_{e\max} = 0,1 \times D$$

 Naslijpen mogelijk vanaf  $\varnothing D_c = 6$  mm.

**Technische beschrijving**

Aanzetrichting	horizontaal
Hoekfasebreedte bij 45°	0,1 mm
Balanceerkwaliteit met schacht	G 2,5 met HA
Aantal tanden Z	7
Snijkant- $\varnothing D_c$	10 mm
Schacht- $\varnothing D_s$	10 mm
Totale lengte L	72 mm
Snijlengte $L_c$	22 mm
Tolerantie nominale $\varnothing$	f8
Schacht	DIN 6535 HA met h6

Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,081 mm
Spiraelhoek	45 graden
Hoekfasehoek	45 graden
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	$0,1 \times D$ bij kanten
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfrezes

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$	geschikt	360 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	340 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	300 m/min	P
Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geschikt	290 m/min	P
Staal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geschikt	200 m/min	P
RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	130 m/min	M
RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	120 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	onder voorwaarden geschikt	100 m/min	S
GG(G)	geschikt	300 m/min	K
nat maximaal	onder voorwaarden geschikt		
nat minimaal	onder voorwaarden geschikt		
droog	onder voorwaarden geschikt		

Lucht geschikt  
**Dienstverlening**

Schachtlijpen Type HB

129100 HB