

Garant**GARANT Master Steel VHM-fijnfrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	204016 16
GTIN	4045197886828
Artikelklasse	11X

Omschrijving**Uitvoering:**

Zeer lange snijkanten voor efficiënt nabewerken.

Geschikt voor de bewerking van titanium en titaniumlegeringen.

Voor **nabewerken**.

Speciale geometrie voor optimale spaanafvoer.

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

Voor het **omtrekfrezen als nabewerking**.

Opmerking:

$a_{e\max} = 0,05 \times D$

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

Technische beschrijving

Aantal tanden Z	7
Schacht- $\varnothing D_s$	16 mm
Schacht	DIN 6535 HA met h6
Hoekfasebreedte bij 45°	0,16 mm
Snijlengte L_c	64 mm
Balanceerkwaliteit met schacht	G 2,5 met HA
Snijkant- $\varnothing D_c$	16 mm
Tolerantie nominale \varnothing	f8
Totale lengte L	123 mm

Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,105 mm
Aanzetrichting	horizontaal
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	$0,05 \times D$ bij kanten
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfreen

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V_c	ISO-code
Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$	geschikt	240 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	220 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	200 m/min	P
Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geschikt	180 m/min	P
Staal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geschikt	150 m/min	P
RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	90 m/min	M
RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	80 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	onder voorwaarden geschikt	100 m/min	S
GG(G)	geschikt	200 m/min	K
nat maximaal	onder voorwaarden geschikt		
nat minimaal	onder voorwaarden geschikt		

droog	onder voorwaarden geschikt
Lucht	geschikt
Dienstverlening	
Schachtslijpen Type HB	129100 HB