

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM-fijnfrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	204015 8
GTIN	4045197954503
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:**

Naslijpen mogelijk vanaf  $\varnothing D_c = 6 \text{ mm}$ .

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

**Technische beschrijving**

Aantal tanden Z	7
Tolerantie nominale $\varnothing$	f8
Snijlengte $L_c$	24 mm
Schacht	DIN 6535 HA met h6
Spiraelhoek	45 graden
Schacht- $\varnothing D_s$	8 mm
Snijkant- $\varnothing D_c$	8 mm
Balanceerkwaliteit met schacht	G 2,5 met HA
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Totale lengte L	68 mm

Aanzetrichting	horizontaal
Hoekfasehoek	90 graden
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	0,1×D bij kanten
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfreesen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	360 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	340 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	300 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	290 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	200 m/min	P
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	130 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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