

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Bestelgegevens**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 205552 10 |
| GTIN | 4045197958976 |
| Artikelklasse | 11X |

Omschrijving**Uitvoering:**

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

Voordeel:

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

Toepassing:

Voor de ruwe bewerking, bijzonder geschikt voor vollegroefbewerking.

Technische beschrijving

| | |
|---|----------------------------------|
| Totale lengte L | 80 mm |
| Afkoppellengte L ₁ incl. vrijloop | 38 mm |
| Voeding f _z voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm ² | 0,065 mm |
| Aanzetrichting | horizontaal, schuin en verticaal |
| Spiraalhoek | 42 graden |
| Tolerantie nominale Ø | d11 |
| Voeding f _z voor kanten in staal < 900 N/mm ² | 0,09 mm |
| Snijkant-Ø D _c | 10 mm |
| Vrijloop-Ø D ₁ | 9,3 mm |

| | |
|---|----------------------------|
| Hoekfasebreedte bij 45° | 0,5 mm |
| Schacht | DIN 6535 HB met h6 |
| Schacht-Ø D _s | 10 mm |
| Snijlengte L _c | 22 mm |
| Aantal tanden Z | 5 |
| Hoekfasehoek | 45 graden |
| Serie | Master Steel |
| Coating | TiAlN |
| Snijmateriaal | VHM |
| Norm | Fabrieksnorm |
| Freesprofiel | NR |
| Verdeling van de snijkanten | ongelijk |
| Ingrijpingsbreedte a _e bij freesoperatie | Volle groef snijdiepte 1×D |
| Ingrijpingsbreedte a _e bij freesoperatie | 0,4×D bij kanten |
| Inwendige koeling | nee |
| Verspaningsstrategie | HPC |
| Gekleurde ring | groen |
| Producttype | Hoekfreesen |

Gebruikersgegevens

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

| | |
|--------------|----------|
| Uni | geschikt |
| nat maximaal | geschikt |
| Lucht | geschikt |