

**Garant**
**GARANT Master Steel SlotMachine VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	205552 12
GTIN	4045197958983
Artikelklasse	11X

**Omschrijving**
**Uitvoering:**

Met nieuw kartelprofiel, geoptimaliseerd voor hogere voedingsnelheden. Verbeterde snijkantbescherming door lichte snijkantafronding. 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**

Hoekfasebreedte bij 45°	0,6 mm
Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Voeding f <sub>z</sub> voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	11,1 mm
Snijlengte L <sub>c</sub>	26 mm
Tolerantie nominale Ø	d11
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	46 mm
Spiraalhoek	42 graden

Schacht-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Voeding f <sub>z</sub> voor kanten in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Aantal tanden Z	5
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Totale lengte L	93 mm
Hoekfasehoek	45 graden
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Freesprofiel	NR
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1×D
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	0,4×D bij kanten
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
Lucht	geschikt