

**Garant****VHM-ruwrees MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 4mm****Bestelgegevens**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer  | 203061 4      |
| GTIN          | 4045197775887 |
| Artikelklasse | 11X           |

**Omschrijving****Uitvoering:**

voor het **ruwen en nafrezen** tot  $1,5 \times D$  in massief materiaal **bij zeer hoge voedingswaarden** en extreem geluidsarm frezend.

Voor snijkraftvermindering en betere oppervlaktekwaliteit door **45°-spiraal**.

Verbeterde coating voor verder gereduceerde snijkraft en hogere gereedschapsstandtijd.

**Toepassing:**

speciaal voor **MTC (Multi Task Cutting)**-toepassing op de nieuwe generatie draai- en freesbewerkingscentra.

**Technische beschrijving**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Aanzetrichting  | horizontaal, schuin en verticaal |
| Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop                       | 17 mm                            |
| Schacht-Ø $D_s$   | 6 mm                             |
| Hoekfasebreedte bij 45°                                   | 0,1 mm                           |
| Balanceerkwaliteit met schacht                            | G 2,5 met HB                     |
| Aantal tanden Z   | 4                                |
| Snijkant-Ø $D_c$  | 4 mm                             |
| Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,058 mm                         |
| Vrijloop-Ø $D_1$  | 3,8 mm                           |
| Totale lengte L   | 57 mm                            |
| Schacht   | DIN 6535 HB met h6               |

|  |                            |
|--|----------------------------|
| Tolerantie nominale $\varnothing$          | e8                         |
| Snijlengte $L_c$                           | 11 mm                      |
| Spiraelhoek                                | 45 graden                  |
| Hoekfasehoek                               | 45 graden                  |
| Coating                                    | AlCrN                      |
| Snijmateriaal                              | VHM                        |
| Norm                                       | Fabrieksnorm               |
| Type                                       | N                          |
| Spiraelhoekeigenschap                      | ongelijk                   |
| Verdeling van de snijkanten                | ongelijk                   |
| Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie | 0,3×D bij kanten           |
| Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie | Volle groef snijdiepte 1×D |
| Inwendige koeling                          | nee                        |
| Verspaningsstrategie                       | MTC                        |
| Gekleurde ring                             | groen                      |
| Producttype                                | Hoekfreesen                |

## Gebruikersgegevens

|                                | Geschiktheid | $V_c$     | ISO-code |
|--------------------------------|--------------|-----------|----------|
| Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geschikt     | 250 m/min | P        |
| Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geschikt     | 230 m/min | P        |
| Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geschikt     | 200 m/min | P        |
| Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geschikt     | 180 m/min | P        |
| Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geschikt     | 150 m/min | P        |
| RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>    | geschikt     | 70 m/min  | M        |
| RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>    | geschikt     | 50 m/min  | M        |
| GG(G)                          | geschikt     | 150 m/min | K        |
| Uni                            | geschikt     |           |          |
| nat maximaal                   | geschikt     |           |          |

|              |                  |
|--------------|------------------|
| nat minimaal | beperkt geschikt |
| droog        | geschikt         |
| Lucht        | geschikt         |