

**VHM-minifrees, TiAlN, Ø e8 DC: 9mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	GG1844 9
GTIN	4062406200176
Artikelklasse	GGN

**Omschrijving****Uitvoering:**

Schacht overeenkomstig **DIN 6535 HB**. Verbeterde coating voor universele toepassing in staal en gietijzer.

**Als nr. Z11842 (opvolger van nr. 201842).**

**Technische beschrijving**

Snijlengte $L_c$	11 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Schachtvorm	HB
Totale lengte L	48 mm
Tolerantie nominale $\varnothing$	e8
Correctiefactor voor $v_c$	1,25
Snijkant- $\varnothing D_c$	9 mm
Aantal tanden Z	3
Spiraelhoek	30 graden

Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Schacht- $\emptyset D_s$	10 mm
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Inhoud	5
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	$0,03 \times D$ bij kopieerfrezen
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte $1 \times D$
Gekleurde ring	zonder
Producttype	Hoekfrezes

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Aluminium (kortspanend)	geschikt	280 m/min	N
Aluminium $> 10\% \text{ Si}$	geschikt	200 m/min	N
Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$	geschikt	120 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	110 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	100 m/min	P
Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geschikt	70 m/min	P
Staal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geschikt	60 m/min	P
RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	70 m/min	M
RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	50 m/min	M
GG(G)	geschikt	90 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	geschikt		

droog	beperkt geschikt
Lucht	geschikt