

**VHM-minifrees, TiAlN, Ø e8 DC: 5,75mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	GG1844 5,75
GTIN	4062406200121
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

Voeding f_z voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Schachtvorm	HB
Correctiefactor voor v_c	1,25
Snijlengte L_c	8 mm
Schacht-Ø D_s	6 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Snijkant-Ø D_c	5,75 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Spiraelhoek	30 graden
Totale lengte L	39 mm

Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Tolerantie nominale \emptyset	e8
Aantal tanden Z	3
Inhoud	5
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	0,03×D bij kopieerfreen
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1×D
Gekleurde ring	zonder
Producttype	Hoekfreen

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