

**VHM-minifrees, TiAlN, Ø e8 DC: 2,5mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	GG1844 2,5
GTIN	4062406200022
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**

Correctiefactor voor $v_c$	1,25
Snijlengte $L_c$	4 mm
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Schacht-Ø $D_s$	6 mm
Aantal tanden $Z$	3
Spiraelhoek	30 graden
Snijkant-Ø $D_c$	2,5 mm
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Tolerantie nominale Ø	e8

Schachtvorm	HB
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Totale lengte L	35 mm
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% Si	geschikt	200 m/min	N
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	120 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	110 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	100 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	70 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	60 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	90 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		

nat minimaal	geschikt
droog	beperkt geschikt
Lucht	geschikt