

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

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer  | GG1844 5      |
| GTIN          | 4062406200091 |
| 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                             |
| Schacht                    | DIN 6535 HB met h6               |
| Aanzetrichting             | horizontaal, schuin en verticaal |
| Snijkant-Ø $D_c$           | 5 mm                             |
| Snijlengte $L_c$           | 8 mm                             |
| Schachtvorm                | HB                               |
| Aantal tanden Z            | 3                                |
| Spiraelhoek                | 30 graden                        |
| Tolerantie nominale Ø      | e8                               |
| Schacht-Ø $D_s$            | 6 mm                             |

|   |                            |
|---|----------------------------|
| Voeding $f_z$ voor spiebaanfreesen in staal < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm                    |
| Voeding $f_z$ voor kanten in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>          | 0,023 mm                   |
| Totale lengte L   | 39 mm                      |
| Inhoud  | 5                          |
| Coating   | TiAlN                      |
| Snijmateriaal   | VHM                        |
| Norm  | Fabrieksnorm               |
| Type  | N                          |
| Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie                          | 0,03×D bij kopieerfreesen  |
| Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie                          | Volle groef snijdiepte 1×D |
| Gekleurde ring  | zonder                     |
| Producttype   | Hoekfreesen                |

## 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         |