

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

## Bestelgegevens

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer  | 203072 4      |
| GTIN          | 4062406565145 |
| Artikelklasse | 11X           |

## Omschrijving

### Uitvoering:

Voor het **ruwen en nabewerken**. Tot  $1,5 \times D$  in massief materiaal **bij zeer hoge voedingswaarden** en extreem geluidsarm frezend. Geoptimaliseerde kopse geometrie.

### Toepassing:

- **Geoptimaliseerde groefvorm, met excentrische achterslijping.**
- **Grote spanruimtes.**
- **Verbeterde spaanafvoer door geoptimaliseerde kopse geometrie.**
- **Minimale slijtage dankzij stabiele snijkanten.**

## Technische beschrijving

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Aantal tanden Z   | 4                                |
| Snijkant-Ø $D_c$  | 4 mm                             |
| Hoekfasebreedte bij $45^\circ$                                    | 0,1 mm                           |
| Totale lengte L   | 57 mm                            |
| Schacht-Ø $D_s$   | 6 mm                             |
| Aanzetrichting  | horizontaal, schuin en verticaal |
| Snijlengte $L_c$  | 11 mm                            |
| Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,028 mm                         |
| Hoekfasehoek  | 45 graden                        |
| Schacht   | DIN 6535 HB met h6               |

|   |                                     |
|---|-------------------------------------|
| Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,055 mm                            |
| Tolerantie nominale $\emptyset$                           | e8                                  |
| Spiraelhoek   | 38 graden                           |
| Coating   | AlCrN                               |
| Snijmateriaal   | VHM                                 |
| Norm  | DIN 6527                            |
| Type  | N                                   |
| Spiraelhoekeigenschap                                     | ongelijk                            |
| Verdeling van de snijkanten                               | ongelijk                            |
| Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie                | Volle groef snijdiepte $1 \times D$ |
| Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie                | Volle groef snijdiepte $1 \times D$ |
| Inwendige koeling   | nee                                 |
| Verspaningsstrategie                                      | MTC                                 |
| Gekleurde ring  | groen                               |
| Producttype   | Hoekfrezes                          |

## Gebruikersgegevens

|                               | Geschiktheid     | $V_c$     | ISO-code |
|-------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$  | geschikt         | 265 m/min | P        |
| Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$  | geschikt         | 250 m/min | P        |
| Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$  | geschikt         | 200 m/min | P        |
| Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | geschikt         | 180 m/min | P        |
| Staal $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | beperkt geschikt | 160 m/min | P        |
| RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$    | beperkt geschikt | 100 m/min | M        |
| RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$    | beperkt geschikt | 90 m/min  | M        |
| GG(G)                         | geschikt         | 250 m/min | K        |
| Uni                           | geschikt         |           |          |
| nat maximaal                  | geschikt         |           |          |
| nat minimaal                  | beperkt geschikt |           |          |

|       |          |
|-------|----------|
| droog | geschikt |
| Lucht | geschikt |