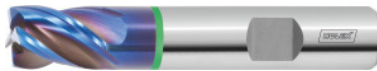



**VHM-ruwfrees HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 16mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	203037 16
GTIN	4045197679307
Artikelklasse	12X

**Omschrijving**
**Uitvoering:**

Voor het **ruwen en nafrezen**.

Tot  $1 \times D$  in massief materiaal **bij zeer hoge voedingswaarden** en extreem geluidsarm frezend.

Voor de maximaal mogelijke bewerkingsdiepte op de verhouding maat  $L_c$  (snijlengte) /  $\varnothing D_c$  (snijkant- $\varnothing$ ) letten!

**Voordeel:**

Geoptimaliseerde groefvorm, met excentrische achterslijping, grote spaanruimtes.

**Technische beschrijving**

Aantal tanden Z	4
Hoekfasebreedte bij 45°	0,3 mm
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Snijkant- $\varnothing D_c$	16 mm
Schacht- $\varnothing D_s$	16 mm
Totale lengte L	82 mm
Snijlengte $L_c$	22 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Tolerantie nominale $\varnothing$	f8

Spiraalhoek	38 graden
Hoekfasehoek	45 graden
Coating	TiXSi
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiraalhoekeigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte $1 \times D$
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	$0,5 \times D$ bij kanten
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfreesen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	250 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	200 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	180 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	160 m/min	P
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	70 m/min	M
GG(G)	beperkt geschikt	120 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	beperkt geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		

