

**Garant**
**VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**


## Bestelgegevens

Bestelnummer	203031 10
GTIN	4045197510471
Artikelklasse	11X

## Omschrijving

### Uitvoering:

Voor het **ruwen en nafrezen**.

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

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

### Voordeel:

Geoptimaliseerde groefvorm, met excentrische achterslijping, grote spaanruimtes.

### Opmerking:

**NIEUWE GENERATIE LEVERBAAR!**

**Aanbevolen opvolger is nr. 203034.**

## Technische beschrijving

Voeding $f_z$ voor kanten in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Snijkant-Ø $D_c$	10 mm
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Hoekfasebreedte bij 45°	0,2 mm
Aantal tanden Z	4
Schacht-Ø $D_s$	10 mm
Totale lengte L	66 mm
Snijlengte $L_c$	14 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal

Schacht	DIN 6535 HB met h6
Tolerantie nominale $\varnothing$	f8
Spiraalhoek	38 graden
Hoekfasehoek	45 graden
Coating	TiAlN
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>	geschikt	70 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	50 m/min	M
GG(G)	geschikt	120 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	beperkt geschikt		

droog	geschikt
Lucht	geschikt