

**Garant**
**VHM-ruwrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 25mm**


## Bestelgegevens

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer  | 203041 25     |
| GTIN          | 4045197510648 |
| Artikelklasse | 11X           |

## Omschrijving

### Uitvoering:

voor het **ruwen en nafrezen**.

Tot 1,5×D in massief materiaal **bij zeer hoge voedingswaarden** en extreem geluidsarm frezend.

### Voordeel:

geoptimaliseerde groefvorm, met excentrische achterslijping, grote spaanruimtes.

### Opmerking:

**NIEUWE GENERATIE LEVERBAAR!**

**Aanbevolen opvolger is nr. 203035.**

## Technische beschrijving

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Aantal tanden Z  | 4                                |
| Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm                          |
| Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop                                | 80 mm                            |
| Hoekfasebreedte bij 45°  | 0,5 mm                           |
| Voeding $f_z$ voor kanten in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,16 mm                          |
| Snijkant-Ø $D_c$   | 25 mm                            |
| Vrijloop-Ø $D_1$   | 24,5 mm                          |
| Schacht-Ø $D_s$  | 25 mm                            |
| Totale lengte L  | 136 mm                           |
| Snijlengte $L_c$   | 68 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 | $0,3 \times D$ 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 |