


VHM-ruwfrees HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 8mm

Bestelgegevens

Bestelnummer	203037 8
GTIN	4045197679260
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

Snijkant- $\varnothing D_c$	8 mm
Voeding f_z voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Aantal tanden Z	4
Hoekfasebreedte bij 45°	0,2 mm
Schacht- $\varnothing D_s$	8 mm
Totale lengte L	58 mm
Snijlengte L_c	12 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 ²	geschikt	250 m/min	P
Staal < 750 N/mm ²	geschikt	200 m/min	P
Staal < 900 N/mm ²	geschikt	180 m/min	P
Staal < 1100 N/mm ²	geschikt	160 m/min	P
RVS < 900 N/mm ²	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		

