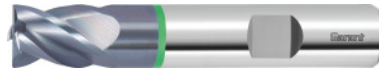


Garant
VHM-ruwrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm

Bestelgegevens

Bestelnummer	203031 3
GTIN	4045197510426
Artikelklasse	11X

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.

Opmerking:

NIEUWE GENERATIE LEVERBAAR!

Aanbevolen opvolger is nr. 203034.

Technische beschrijving

Voeding f_z voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Aantal tanden Z	4
Hoekfasebreedte bij 45°	0,06 mm
Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Snijkant- $\varnothing D_c$	3 mm
Schacht- $\varnothing D_s$	6 mm
Totale lengte L	50 mm
Snijlengte L_c	6 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 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	geschikt	70 m/min	M
RVS > 900 N/mm ²	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