

Garant
VHM-ruwrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm


Bestelgegevens

Bestelnummer	203031 20
GTIN	4045197510525
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

Snijkant- $\varnothing D_c$	20 mm
Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Voeding f_z voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Aantal tanden Z	4
Hoekfasebreedte bij 45°	0,4 mm
Schacht- $\varnothing D_s$	20 mm
Totale lengte L	92 mm
Snijlengte L_c	26 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