

**Garant**
**VHM-frees, TiAlN, Ø DC: 0,6mm**


## Bestelgegevens

Bestelnummer	201630 0,6
GTIN	4045197264053
Artikelklasse	11X

## Omschrijving

### Uitvoering:

**met excentrische achterslijping voor stabiele snijkanten.**

Gr. 0,25 tot 2,5 – dubbel achtergeslepen vrijloophoek. Tolerantie: nominale Ø  $D_c = e8$ .

### Toepassing:

**de ondermaten zijn speciaal bedoeld voor het spiebaanfrezen.**

## Technische beschrijving

Aantal tanden Z	2
Schachtvorm	HA
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Snijkant-Ø $D_c$	0,6 mm
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Schacht-Ø $D_s$	3 mm
Totale lengte L	38 mm
Snijlengte $L_c$	1,5 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Correctiefactor voor $v_c$	1,25
Schacht	DIN 6535 HA met h6
Tolerantie nominale Ø	e8
Spiraelhoek	30 graden

Hoekfasehoek	90 graden
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
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
Gekleurde ring	zonder
Producttype	Hoekfreesen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Aluminium (kortspanend)	beperkt geschikt	280 m/min	N
Aluminium > 10% Si	beperkt geschikt	200 m/min	N
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	120 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	105 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	100 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	70 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	60 m/min	P
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	80 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	60 m/min	M
GG(G)	geschikt	90 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	beperkt geschikt		
droog	beperkt geschikt		

