

**Garant****VHM-ruwrees ISO H55 HPC/TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 6mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	202970 6
GTIN	4067263743071
Artikelklasse	11Z

**Omschrijving****Uitvoering:**

Voor het bewerken van **staalmaterialen** in het overgangsgebied van de **ISO-materiaalgroepen P en H**. Speciaal ontwikkeld voor staalmaterialen met **een trekvastheidsbereik van 1000-1500 N/mm<sup>2</sup>** en voor **geharde staalmaterialen tot HRC 55**. **Fijnkorrelsubstraat** en coating afgestemd voor **een maximale standtijd en procesbetrouwbaarheid**. **Zachte snede** door 45°-spiralisatie.

**Technische beschrijving**

Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	20 mm
Spiraelhoek	45 graden
Hoekafronding r <sub>v</sub>	0,1 mm
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Snijlengte L <sub>c</sub>	13 mm
Voeding f <sub>z</sub> voor kanten in staal < 55 HRC	0,02 mm
Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	5,5 mm
Aantal tanden Z	4
Totale lengte L	57 mm
Schacht	DIN 6535 HA met h6
Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Tolerantie nominale Ø	f8

Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Voeding $f_z$ voor spiebaanfreesen in staal < 55 HRC	0,015 mm
Coating	TiSiN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	H
Spiraelhoek eigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	0,1×D
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1×D
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	0,15×D bij kanten
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Verspaningsstrategie	TPC
Gekleurde ring	rood
Producttype	Hoekfreesen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	160 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	120 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	115 m/min	P
Staal < 50 HRC	geschikt	70 m/min	H
Staal < 55 HRC	geschikt	60 m/min	H
Staal < 60 HRC	onder voorwaarden geschikt	30 m/min	H
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		

