



VHM-TURBO-RUWFREZEN

Variabele spiraalhoeken, ongelijke spaanbreker-profielen, met hoekradius, cilindrische schacht conform DIN 6335 HB, met en zonder vrijgeslepen nek; AlCrN coating

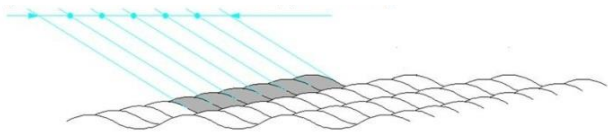
- ➔ innovatieve snijkantsgeometrie voor een optimale spaanafvoer en trillingsvrij bewerken
- ➔ totaal nieuwe ruwfrees vertanding met daardoor extreem lage snijkrachten
- ➔ speciale geometrie voor hoge voedingen
- ➔ nieuw ontwerp van de snijkantsuitvoering voor het intreden in vol materiaal en kamerfreesen
- ➔ Coating technologie voor hoge standtijden en lage wrijving op het spaanvlak



Art.-Nr.	d1	R	l2	l3	d2	l1	Z	Prijs netto per stuk bij afname van :		
								1 - 4 stuks	5 - 9 stuks	≥ 10 stuks
201 190	6	0,5	12	-	6	57	4	32,00	30,00	28,00
201 191	8	0,5	16	-	8	63	4	36,00	34,00	32,00
201 192	10	0,5	20	-	10	72	4	53,00	50,00	47,00
201 193	12	0,5	24	-	12	83	4	75,00	71,00	67,00
201 194	16	1	32	-	16	92	5	105,00	100,00	94,00
201 195	20	1	40	-	20	104	5	166,00	156,00	146,00

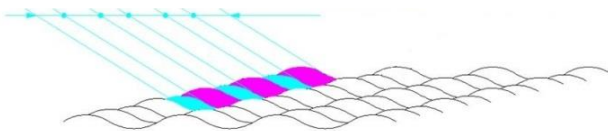


Gelijke vorm en dimensies van de vertanding



Turbo-ruwfreesen

Ongelijke vorm en dimensies van de vertanding



Art.-Nr.	d1	R	l2	l3	d2	l1	Z	Prijs netto per stuk bij afname van :		
								1 - 4 stuks	5 - 9 stuks	≥ 10 stuks
201 200	6	0,5	9	18	6	57	4	33,00	31,00	30,00
201 201	8	0,5	12	24	8	63	4	37,00	35,00	33,00
201 202	10	0,5	15	30	10	72	4	54,00	51,00	49,00
201 203	12	0,5	18	36	12	83	4	76,00	72,00	68,00
201 204	16	1	24	48	16	100	5	109,00	103,00	100,00
201 205	20	1	30	60	20	110	5	181,00	166,00	156,00

Snijgegevens

Spiebaanfrezen

Materiaal	Gelegeerd staal, koolstofstaal gereedschapstaal, gietijzer		Gelegeerd staal, koolstofstaal gereedschapstaal, gietijzer geharde staalsoorten	
Hardheid	~ HRC 25		HRC 25 ~ 40	
∅	Snij snelheid Vc in m/min	Voeding fz (mm/tand)	Snij snelheid Vc in m/min	Voeding fz (mm/tand)
6	180 - 230 / 205	0.028 - 0.032 / 0.030	160 - 200 / 180	0.023 - 0.028 / 0.026
8	180 - 230 / 205	0.038 - 0.046 / 0.042	160 - 200 / 180	0.032 - 0.038 / 0.035
10	180 - 230 / 205	0.048 - 0.060 / 0.054	160 - 200 / 180	0.044 - 0.048 / 0.046
12	180 - 230 / 205	0.060 - 0.065 / 0.063	160 - 200 / 180	0.050 - 0.054 / 0.052
16	180 - 230 / 205	0.065 - 0.070 / 0.068	160 - 200 / 180	0.052 - 0.056 / 0.054
20	180 - 230 / 205	0.070 - 0.075 / 0.073	160 - 200 / 180	0.054 - 0.058 / 0.056
	Ap (snedediepte): 1 x D Ae (snedebreedte): 1 x D		Ap (snedediepte): 0,8 x D Ae (snedebreedte): 1 x D	

Schouderfrezen

Materiaal	Gelegeerd staal, koolstofstaal gereedschapstaal, gietijzer		Gelegeerd staal, koolstofstaal gereedschapstaal, gietijzer geharde staalsoorten	
Hardheid	~ HRC 25		HRC 25 ~ 40	
∅	Snij snelheid Vc in m/min	Voeding fz (mm/tand)	Snij snelheid Vc in m/min	Voeding fz (mm/tand)
6	270 - 310 / 290	0.038 - 0.042 / 0.040	240 - 270 / 255	0.030 - 0.034 / 0.032
8	270 - 310 / 290	0.053 - 0.059 / 0.056	240 - 270 / 255	0.044 - 0.048 / 0.046
10	270 - 310 / 290	0.068 - 0.073 / 0.071	240 - 270 / 255	0.055 - 0.060 / 0.058
12	270 - 310 / 290	0.077 - 0.082 / 0.080	240 - 270 / 255	0.061 - 0.064 / 0.063
16	270 - 310 / 290	0.080 - 0.084 / 0.082	240 - 270 / 255	0.063 - 0.067 / 0.065
20	270 - 310 / 290	0.087 - 0.091 / 0.089	240 - 270 / 255	0.068 - 0.072 / 0.070
	Ap (snedediepte): 1 x D Ae (snedebreedte): 0,5 x D		Ap (snedediepte): 1x D Ae (snedebreedte): 0,35 x D	