

HEAD-MASTER

Ongeëvenaarde prestaties in spiebaanfrezen op RVS

Productgegevens

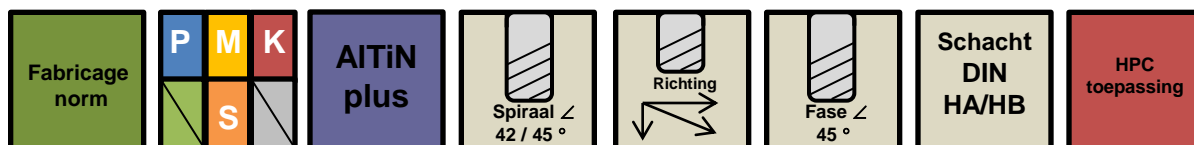
Materiaal:	RVS austeniet / DIN X6 CrNiTi 18 10 [V4A] / 1.4541
Werkstuk:	flens pijpleiding
Machine:	Hermle C42 / horizontale en verticale toepassing
Opname:	HSK 63 A naar Weldon 12 mm
Opspanning:	conventionele machineklem
Koeling:	extern 12 bar
Bewerking:	sponningen frezen

Snijgegevens

Snijsnelheid Vc:	100 m/min
Toerental n:	2654 omw/min
Snedediepte Ap:	6 mm [0.5 x D]
Snedebreedte Ae:	12 mm [1 x D]
Voeding fz:	0.06 mm
Voeding Vf:	637 mm/min
Tijd in contact tc:	200 min [criterium: ontstaan van vrijloopvlakslijtage]
Slijtage Vb:	0.3 mm

Opmerkingen

Snijmateriaal:	VHM K30F
Macro-geometrie:	Differentiaal vertanding 42° en 45° spiraalhoeken
Coating:	Basis AlTiN met toevoegingen



Frees \varnothing	Schacht \varnothing	Spiraallengte	Totale lengte	z	Bestelnummer
12.0e8	12h6	26	83	4	860 026 12,0 HB