

**Pro UNI HM-fræser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 3mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202432 3
GTIN	4062406776978
Artikelklasse	12Y

Beskrivelse**Udførelse:**

Til **skrubning ved meget høje tilspændingsværdier** og rolig gang. **Innovativ geometri og højeffektiv belægning** giver fremragende produktionsresultater og standtider i forskellige materialer. **Høj egenstabilitet** og rolig gang takket være fordeling af ubalance.

Teknisk beskrivelse

Hjørnefasbredde ved 45°	0,06 mm
Tilspænding f_z til beskæring i INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Antal tænder Z	3
Tilspænding f_z til notfræsning i INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	13 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Skærlængde L_c	8 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål < 900 N/mm ²	0,02 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Samlet længde L	57 mm
Skær-Ø D_c	3 mm

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Spiralvinkel	42 grader
Fristilling- $\emptyset D_1$	2,8 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. \emptyset	e8
Serie	Pro Uni
Belægning	TiSiN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet		
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	240 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	220 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	170 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	egnet	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	betinget egnet		
GG (G)	egnet		
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		