

**Pro UNI HM-fræser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202432 6
GTIN	4062406777005
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

Hjørnefasvinkel	45 grader
Fristilling-Ø D_1	5,8 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Skær-Ø D_c	6 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Antal tænder Z	3
Tilspænding f_z til beskæring i stål < 900 N/mm ²	0,05 mm
Spiralvinkel	42 grader
Tilspænding f_z til beskæring i INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skaft-Ø D_s	6 mm
Tolerance, nom. Ø	e8

Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skærlængde L_c	13 mm
Samlet længde L	57 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	19 mm
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		