

**Pro UNI HM-fræser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202432 16
GTIN	4062406777241
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**

Skaf	DIN 6535 HB med h6
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Skaf-Ø $D_s$	16 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Fristilling-Ø $D_1$	15,5 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skær-Ø $D_c$	16 mm
Skærlængde $L_c$	36 mm
Spiralvinkel	42 grader
Antal tænder Z	3
Hjørnefasvinkel	45 grader

Samlet længde L	92 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	42 mm
Hjørnefasbredde ved $45^\circ$	0,3 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 <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet		
GG (G)	egnet		
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		