



Pro UNI VHM-Fräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 3mm



Bestelldaten

Bestellnummer	202432 3
GTIN	4062406776978
Artikelklasse	12Y

Beschreibung

Ausführung:

Zum **Schruppen bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe. **Innovative Geometrie und Hochleistungsbeschichtung** für hervorragende Fertigungsergebnisse und Standzeiten in verschiedenen Werkstoffen. **Hohe Eigenstabilität** und Laufruhe durch Ungleichteilung.

Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,06 mm
Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Zähnezahl Z	3
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	13 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneidenlänge L _c	8 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,02 mm
Schaft-Ø D _s	6 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Schneiden-Ø D _c	3 mm

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,025 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Freistellungs-Ø D ₁	2,8 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	e8
Serie	Pro Uni
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsong	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a _e bei Fräsong	0,3×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	250 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	35 m/min	S
GG(G)	geeignet	240 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		