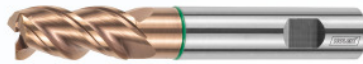



**Pro UNI VHM-Fräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 3mm**

**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 <sup>2</sup>	0,015 mm
Zähnezahl Z	3
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Freistellungs- $\varnothing D_1$	2,8 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn- $\varnothing$	e8
Serie	Pro Uni
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	220 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	170 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	140 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		