



Pro UNI VHM-Fräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm



Bestelldaten

Bestellnummer	202432 4
GTIN	4062406776985
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

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	17 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,08 mm
Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Zähnezahl Z	3
Spiralwinkel	42 Grad
Schaft-Ø D_s	6 mm
Freistellungs-Ø D_1	3,8 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schneiden-Ø D_c	4 mm
Schneidenlänge L_c	11 mm

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Gesamtlänge L	57 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
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 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		