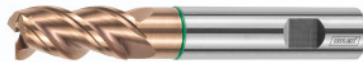



Pro UNI VHM-Fräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202432 20 |
| GTIN | 4062406777258 |
| 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

| | |
|---|---------------------------------|
| Schneiden-Ø D _c | 20 mm |
| Gesamtlänge L | 104 mm |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Vorschub f _z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Spiralwinkel | 42 Grad |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,3 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Vorschub f _z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ² | 0,07 mm |
| Schneidenlänge L _c | 41 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | e8 |
| Freistellungs-Ø D ₁ | 19,5 mm |

| | |
|--|-----------------------------------|
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,12 mm |
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 52 mm |
| Schaft- $\varnothing D_s$ | 20 mm |
| Zähnezahl Z | 3 |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm |
| 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 | | |