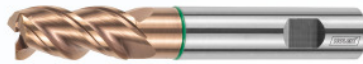



Pro UNI VHM-Fräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202432 12
GTIN	4062406777234
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 INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Zähnezahl Z	3
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Schneidenlänge L_c	26 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D_s	12 mm
Freistellungs-Ø D_1	11,6 mm

Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	36 mm
Gesamtlänge L	83 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×D
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	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		