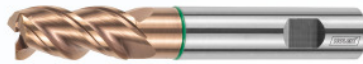



Pro UNI VHM frees HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 1mm

Bestelgegevens

Bestelnummer	202432 1
GTIN	4062406776954
Artikelklasse	12Y

Omschrijving
Uitvoering:

Voor het **ruwen bij zeer hoge voedingswaarden** en zeer geluidsarm. **Innovatieve geometrie en hoogrendementcoating** voor uitstekende productieresultaten en standtijden in verschillende materialen. **Hoge eigen stabiliteit** en stabiel werkend dankzij ongelijke steek.

Technische beschrijving

Voeding f_z voor kanten in RVS > 900 N/mm ²	0,009 mm
Snijlengte L_c	2,5 mm
Afkoppellengte L_1 incl. vrijloop	5 mm
Totale lengte L	57 mm
Vrijloop-Ø D_1	0,9 mm
Spiraelhoek	42 graden
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Aantal tanden Z	3
Schacht-Ø D_s	6 mm
Hoekfasehoek	45 graden
Voeding f_z voor kanten in staal < 900 N/mm ²	0,012 mm
Snijkant-Ø D_c	1 mm

Tolerantie nominale \varnothing	e8
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Voeding f_z voor spiebaanfreesen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,009 mm
Hoekfasebreedte bij 45°	0,06 mm
Voeding f_z voor spiebaanfreesen in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Serie	Pro Uni
Coating	TiSiN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Spiraalhoekeigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	$0,3 \times D$ bij kanten
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte $1 \times D$
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfreesen

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V_c	ISO-code
Aluminium (kortspanend)	beperkt geschikt		
Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$	geschikt	240 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	220 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	180 m/min	P
Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geschikt	170 m/min	P
Staal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geschikt		
RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$	beperkt geschikt	90 m/min	M

RVS > 900 N/mm ²	geschikt	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	beperkt geschikt		
GG(G)	beperkt geschikt		
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	beperkt geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		