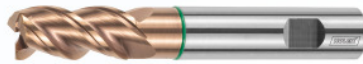



Pro UNI VHM frees HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm

Bestelgegevens

| | |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer | 202432 6 |
| GTIN | 4062406777005 |
| 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

| | |
|---|--------------------|
| Hoekfasehoek | 45 graden |
| Vrijloop-Ø D ₁ | 5,8 mm |
| Hoekfasebreedte bij 45° | 0,1 mm |
| Snijkant-Ø D _c | 6 mm |
| Voeding f _z voor spiebaanfrezen in RVS > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Aantal tanden Z | 3 |
| Voeding f _z voor kanten in staal < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Spiraalhoek | 42 graden |
| Voeding f _z voor kanten in RVS > 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Schacht | DIN 6535 HB met h6 |
| Schacht-Ø D _s | 6 mm |
| Tolerantie nominale Ø | e8 |

| | |
|--|-------------------------------------|
| Voeding f_z voor spiebaanfreesen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Aanzetrichting | horizontaal, schuin en verticaal |
| Snijlengte L_c | 13 mm |
| Totale lengte L | 57 mm |
| Afkoppellengte L_1 incl. vrijloop | 19 mm |
| Serie | Pro Uni |
| Coating | TiSiN |
| Snijmateriaal | VHM |
| Norm | Fabrieksnorm |
| Type | N |
| Spiraalsoekeigenschap | 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 | | |