

**Pro UNI HM-fräs HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202432 2
GTIN	4062406776961
Artikelklass	12Y

Beskrivning**Utförande:**

För **grov- och slätbearbetning med högsta möjliga matningshastigheter** och lugn gång. **Nyutvecklad geometri och högkapacitetsbeläggning** för utomordentliga tillverkningsresultat och användningstider i olika material. **Hög egenstabilitet** och lugn gång tack vare differentialdelning.

Teknisk beskrivning

Skärlängd L_c	5 mm
Spiralvinkel	42 grad
Tolerans nom.-Ø	e8
Matning f_z för spårfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,012 mm
Skär-Ø D_c	2 mm
totallängd L	57 mm
Tandantal Z	3
Hörnfasvinkel	45 grad
Friställningsdiameter D_1	1,9 mm
Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,008 mm
Skaftdiameter D_s	6 mm
Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,011 mm

Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	10 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,06 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Serie	Pro Uni
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HSC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig		
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	240 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	220 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	180 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	170 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	lämplig		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig
GG(G)	lämplig
Uni	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	mindre lämplig
torrt	lämplig
Luft	lämplig