

**Pro UNI HM-fräs HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202432 4
GTIN	4062406776985
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

Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Hörnfavinkel	45 grad
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	17 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,08 mm
Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Tandantal Z	3
Spiralvinkel	42 grad
Skaftdiameter D_s	6 mm
Friställningsdiameter D_1	3,8 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Skär-Ø D_c	4 mm
Skärlängd L_c	11 mm

Matning f_z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ²	0,025 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
totallängd L	57 mm
Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm ²	0,012 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Serie	Pro Uni
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HSC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

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