

**Pro UNI HM-fräs HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 1mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202432 1
GTIN	4062406776954
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 valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,009 mm
Skärlängd $L_c$	2,5 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	5 mm
totallängd $L$	57 mm
Friställningsdiameter $D_1$	0,9 mm
Spiralvinkel	42 grad
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal $Z$	3
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Skär-Ø $D_c$	1 mm

Tolerans nom.-Ø	e8
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,009 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,06 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
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 <sup>2</sup>	lämplig	240 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M

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