

**Pro UNI HM-fräs HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202432 6
GTIN	4062406777005
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**

Hörnfasvinkel	45 grad
Friställningsdiameter $D_1$	5,8 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
Skär-Ø $D_c$	6 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Tandantal Z	3
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Spiralvinkel	42 grad
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Tolerans nom.-Ø	e8

Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skärlängd $L_c$	13 mm
totallängd $L$	57 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	19 mm
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 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