

**Pro UNI HM-fräs HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202432 16
GTIN	4062406777241
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

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Skaftdiameter D_s	16 mm
Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Friställningsdiameter D_1	15,5 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skär-Ø D_c	16 mm
Skärlängd L_c	36 mm
Spiralvinkel	42 grad
Tandantal Z	3
Hörnfavinkel	45 grad

totallängd L	92 mm
Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	42 mm
Hörnfاسبredd vid 45°	0,3 mm
Serie	Pro Uni
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	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