

**Pro UNI HM-fräs HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202432 12
GTIN	4062406777234
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 rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Tandantal Z	3
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Hörnfasvinkel	45 grad
Skär-Ø D_c	12 mm
Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Skärlängd L_c	26 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skaftdiameter D_s	12 mm
Friställningsdiameter D_1	11,6 mm

Hörnfasbredd vid 45°	0,3 mm
Spiralvinkel	42 grad
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Utkragningslängd L ₁ inkl. friställning	36 mm
totallängd L	83 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 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