

Garant
VHM-Fräser MTC, unbeschichtet, Ø DC: 9,5mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202244 9,5
GTIN	4062406127480
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Mit **exzentrischem Hinterschliff** und zusätzlichem **Polierschliff** in den Spankammern für **hervorragende Spanabfuhr** in langspanenden Alu-Werkstoffen.

Baulängen ähnlich **DIN 6527 lang**.

Ohne 45°-Schneideckenfase.

Gr. 1–2 – Toleranz: Größe Nenn-Ø $D_c = e8$.

Gr. 2,5–20M – Toleranz: Größe Nenn-Ø $D_c = h6$.

Verwendung:

Speziell für den **MTC (Multi Task Cutting)**-Einsatz auf der neuen Generation der Dreh- / Fräszentren.

Hinweis:

NEUE GENERATION VERFÜGBAR! Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 202002.

Technische Beschreibung

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Toleranz Nenn-Ø	h6
Vorschub f_z für Besäumen in Alu kurzspanend	0,05 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Freistellungs-Ø D_1	8,9 mm
Schneidenlänge L_c	22 mm
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	30 mm
Zähnezahl Z	3

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,04 mm
Schneiden-Ø D_c	9,5 mm
Schaft-Ø D_s	10 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Gesamtlänge L	72 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schaftform	HA
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	W
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	MTC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu	geeignet	190 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	150 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	120 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	180 m/min	N
PE-HD	geeignet	130 m/min	N
PA 66	geeignet	150 m/min	N
PEEK	geeignet	130 m/min	N

PF 31	geeignet	110 m/min	N
Honeycomb Sandwich	bedingt geeignet	180 m/min	N
Cu	geeignet	120 m/min	N
CuZn	geeignet	150 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB