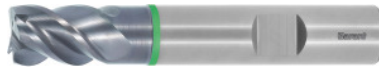


Garant
VHM-Schruppfräser MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 6mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203051 6
GTIN	4045197774293
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten** bis 1,5xD ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Für Schnittkraftreduzierung und bessere Oberflächengüte durch **45°-Spirale**.

Verbesserte Beschichtung für weiter reduzierte Schnittkraft, bei gleichzeitig erhöhter Werkzeugstandzeit.

Verwendung:

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

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,07 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	e8
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schaft-Ø D_s	6 mm
Schneidenlänge L_c	10 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Schneiden-Ø D_c	6 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	16 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Gesamtlänge L	54 mm
Freistellungs-Ø D ₁	5,8 mm
Zähnezahl Z	4
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	MTC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	230 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
GG(G)	geeignet	150 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet