

**Garant**
**VHM-Schruppfräser MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203061 12
GTIN	4045197775931
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten** bis  $1,5 \times D$  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**

Schneiden-Ø $D_c$	12 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Schneidenlänge $L_c$	26 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	11,6 mm
Zähnezahl $Z$	4
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	36 mm
Gesamtlänge $L$	83 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	MTC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	230 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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