

**Garant**
**VHM-Schruppfräser MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203071 8
GTIN	4045197776051
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten** bis  $0,7 \times D$  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**

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	7,7 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schneiden-Ø $D_c$	8 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Schneidenlänge $L_c$	21 mm
Schaft-Ø $D_s$	8 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm

Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	62 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Zähnezahl Z	4
Toleranz Nenn- $\emptyset$	e8
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 $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,1 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	MTC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	M
GG(G)	geeignet	100 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet