

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

Bestelldaten

Bestellnummer	203071 12
GTIN	4045197776082
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

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Schneidenlänge L_c	26 mm
Zähnezahl Z	4
Gesamtlänge L	120 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	e8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Schaft-Ø D_s	12 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	73 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Freistellungs- $\varnothing D_1$	11,6 mm
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	100 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	85 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	40 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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