

Garant
VHM-Schruppfräser MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202981 10
GTIN	4062406245474
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Deutliche Schnittkraftreduzierung durch 45°-Spirale.

Speziell für die **trochoidale Frässtrategie**.

Verwendung:

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

Hinweis:

Wir empfehlen bei Werkstoffen > 55 HRC die Zustelltiefe auf $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$ zu reduzieren.

Technische Beschreibung

Freistellungs-Ø D_1	9,2 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Schneidenlänge L_c	30 mm
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D_s	10 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 60 HRC	0,03 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Zähnezahl Z	4
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 60 HRC	0,025 mm

Toleranz Nenn-Ø	f8
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	35 mm
Eckenverrundung r_v	0,2 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	H
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,1×D
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,2×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Zerspanungsstrategie	MTC
Farbring	rot
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	60 m/min	H
Stahl < 60 HRC	geeignet	30 m/min	H
Stahl < 65 HRC	geeignet	25 m/min	H
Stahl < 67 HRC	bedingt geeignet	20 m/min	H
nass maximal	bedingt geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

trocken	geeignet
Luft	geeignet