

Garant
VHM-Fräser MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202391 10
GTIN	4062406270872
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:
Spezielle Spanraum-Geometrie und verstärkter Kern.
MTC-Schrupfräser bis 1,5xD ins Volle möglich.

Mit **exzentrischem Hinterschliff**.

Besonders stabil aufgrund kurzer Baumaße. Baulänge ähnlich **DIN 6527 kurz**.

Verwendung:

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

Technische Beschreibung

Schneidenlänge L_c	14 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Zähnezahl Z	3
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,072 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Toleranz Nenn-Ø	f8
Eckenfasenbreite bei 45°	0,15 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	24 mm
Gesamtlänge L	66 mm

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft-Ø D_s	10 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Freistellungs-Ø D_1	9,8 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	MTC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	250 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	220 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	190 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	170 m/min	P
Stahl $< 55 \text{ HRC}$	geeignet	90 m/min	H
Stahl $< 60 \text{ HRC}$	geeignet	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	130 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	geeignet	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	50 m/min	S
GG(G)	geeignet	160 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		