

**Garant**
**VHM-Fräser MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 1,5mm**


## Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202391 1,5    |
| GTIN          | 4062406270766 |
| 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

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Schaft   | DIN 6535 HA mit h6              |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm                         |
| Zähnezahl Z  | 3                               |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 1,5 mm                          |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,012 mm                        |
| Schaft-Ø $D_s$   | 6 mm                            |
| Schneidenlänge $L_c$   | 3 mm                            |
| Spiralwinkel   | 45 Grad                         |
| Toleranz Nenn-Ø  | f8                              |

|   |                          |
|---|--------------------------|
| Gesamtlänge L                           | 38 mm                    |
| Wuchtgüte mit Schaft                    | G 2,5 mit HA             |
| 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 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 250 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 220 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 200 m/min | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 190 m/min | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 170 m/min | P        |
| Stahl < 55 HRC                 | geeignet         | 90 m/min  | H        |
| Stahl < 60 HRC                 | geeignet         | 60 m/min  | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 130 m/min | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 100 m/min | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | 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         |