

Garant
VHM-Fräser MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 12mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202391 12
GTIN	4062406270889
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

Spiralwinkel	45 Grad
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Zähnezahl Z	3
Eckenfasenbreite bei 45°	0,15 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schneidenlänge L_c	16 mm
Freistellungs-Ø D_1	11,8 mm
Schaft-Ø D_s	12 mm
Schneiden-Ø D_c	12 mm

Gesamtlänge L	73 mm
Auskräglänge L ₁ inkl. Freistellung	26 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,072 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
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 ²	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	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 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		