

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202978 10
GTIN	4045197431479
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**

Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	35 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	9,2 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 60 HRC	0,03 mm
Zähnezahl Z	4
Eckenfasenbreite bei 45°	0,15 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 60 HRC	0,025 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Schneidenlänge $L_c$	30 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	H
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,2 \times D$ bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,1 \times D$
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Zerspanungsstrategie	MTC
Farbring	rot
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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