

Garant
VHM-Schruppfräser MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202978 4
GTIN	4045197431431
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

Eckenfasenbreite bei 45°	0,05 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 60 HRC	0,01 mm
Zähnezahl Z	4
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	23 mm
Freistellungs-Ø D_1	3,8 mm
Schneiden-Ø D_c	4 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 60 HRC	0,008 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Gesamtlänge L	62 mm
Schneidenlänge L_c	16 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 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