

**Garant**
**VHM-Vollradiusfräser MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	207460 10
GTIN	4045197128805
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Radiusfräser** mit korrigierter Schneidenform, keine Profilverzerrung. Mit doppelt hinterschliffenem Seitenfreiwinkel.

Toleranz: Radiuskontur =  $\pm 0,005$  mm.

**Verwendung:**

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

**Hinweis:**

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR! Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 207492.**

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Kopierfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,071 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,058 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	14 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Radius R	5 mm
Beschichtung	TiAlN

Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,03xD bei Kopierfräsen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,3xD bei Besäumen
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	MTC
Farbring	ohne
Produktart	Vollradius- und Kugelfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	225 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	210 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	145 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	M
GG(G)	geeignet	350 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

## Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB