

**Garant**
**VHM-Schruppfräser MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 18mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205714 18
GTIN	4045197362780
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Baumaße ähnlich DIN 6527.

**Optimiertes Spezialkordelprofil zum Schruppen.**

Sehr **hohe Zerspanungsleistung.**

**Verwendung:**

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

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	44 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,35 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Schneiden-Ø $D_c$	18 mm
Zähnezahl $Z$	5
Freistellungs-Ø $D_1$	17,5 mm
Schaft-Ø $D_s$	18 mm
Gesamtlänge $L$	92 mm
Schneidenlänge $L_c$	36 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	d11
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	HR
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	MTC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	45 m/min	M
GG(G)	geeignet	120 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		

