

**Garant**
**VHM-Schruppfräser MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205711 20
GTIN	4045197541956
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Baumaße ähnlich DIN 6527.

**Optimiertes Spezialkordelprofil zum Schruppen.**

Sehr **hohe Zerspanungsleistung**.

Mit **Semi-Schruppkordelprofil** und 45°-Spirale, für Superlegierungen.

**Verwendung:**

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

**Hinweis:**

$f_z$  für  $a_{p\max} = 0,5 \times D$ .

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Zähnezahl Z	5
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	54 mm
Schneiden-Ø $D_c$	20 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	19,5 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,5 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Schaft-Ø $D_s$	20 mm
Gesamtlänge L	104 mm

Schneidenlänge $L_c$	40 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	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	MTC
Farbring	pink
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	105 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	S
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

