


**VHM-Schruppfräser MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 205715 16     |
| GTIN          | 4045197551320 |
| Artikelklasse | 12X           |

**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                         |
| Zähnezahl Z  | 5                               |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm                         |
| Eckenfasenbreite bei $45^\circ$                                | 0,35 mm                         |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 16 mm                           |
| Schaft-Ø $D_s$   | 16 mm                           |
| Gesamtlänge L  | 92 mm                           |
| Schneidenlänge $L_c$   | 32 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         | 155 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 155 m/min | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 125 m/min | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 110 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 55 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 40 m/min  | M        |
| GG(G)                          | geeignet         | 110 m/min | K        |
| Uni                            | geeignet         |           |          |
| nass maximal                   | geeignet         |           |          |
| nass minimal                   | bedingt geeignet |           |          |
| trocken                        | bedingt geeignet |           |          |
| Luft                           | bedingt geeignet |           |          |