

**Garant**
**VHM-Schruppfräser MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 25mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205714 25
GTIN	4045197362803
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**

Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	24 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	65 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,5 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	25 mm
Zähnezahl Z	5
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	25 mm
Gesamtlänge L	125 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	50 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		

