

**Garant**
**VHM-Schrupppräser mit Innenkühlung MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205716 10
GTIN	4045197362834
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Optimiertes Spezialkordelprofil zum Schruppen.**

Sehr **hohe Zerspanungsleistung**. Als **Universalfräser** einsetzbar.

**Spezielles Kühlkanalsystem**, um bestmögliche Hochleistungs-Zerspanung erreichen zu können.

**Verwendung:**

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

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	4
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	9,5 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	32 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Schneidenlänge $L_c$	20 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	ja
Zerspanungsstrategie	MTC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	265 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	195 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	195 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	45 m/min	S
GG(G)	geeignet	145 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

Luft

geeignet