

Garant
VHM-Schrupffräser mit Innenkühlung MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 205716 12 |
| GTIN | 4045197362841 |
| 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

| | |
|--|---------------------------------|
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 38 mm |
| Freistellungs-Ø D_1 | 11,5 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 12 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,25 mm |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Schaft-Ø D_s | 12 mm |
| Gesamtlänge L | 83 mm |
| Schneidenlänge L_c | 24 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 ² | geeignet | 265 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 195 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 195 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 160 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 140 m/min | P |
| Stahl < 55 HRC | bedingt geeignet | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | geeignet | 45 m/min | S |
| GG(G) | geeignet | 145 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |

Luft

geeignet