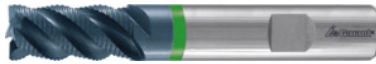


**Garant**
**Schruppfräser MTC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 6mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 192895 6      |
| GTIN          | 4045197359476 |
| Artikelklasse | 11W           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Substrat **SPM** mit sehr hohem Kobalt-Anteil. Verbindet die **Härte von VHM** und die **Zähigkeit des PM-Stahles. Dynamisches Spezialkordelprofil zum Schruppen.**

Als **Universalfräser** einsetzbar. Stirnschneidengeometrie zum Tauchen.

**Verwendung:**

**Für höchste Ansprüche an Zerspanungsleistung und Steigerung des Zerspanungsvolumens.** Speziell für den **MTC (Multi Task Cutting)**-Einsatz auf der neuen Generation der Dreh- / Fräszentren.

**Technische Beschreibung**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Schneiden-Ø $D_c$   | 6 mm                            |
| Zähnezahl Z   | 3                               |
| Eckenfasenbreite bei 45°                                      | 0,2 mm                          |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,014 mm                        |
| Schaft-Ø $D_s$  | 6 mm                            |
| Gesamtlänge L   | 57 mm                           |
| Schneidenlänge $L_c$  | 13 mm                           |
| Zustellrichtung   | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft  | DIN 1835 B mit h6               |
| Toleranz Nenn-Ø   | k12                             |
| Spiralwinkel  | 45 Grad                         |

|                      |           |
|----------------------|-----------|
| Eckenfasenwinkel     | 45 Grad   |
| Beschichtung         | TiAlN     |
| Schneidstoff         | HSS E SPM |
| Norm                 | DIN 844   |
| Fräsprofil           | HRF       |
| Innenkühlung         | nein      |
| Zerspanungsstrategie | MTC       |
| Farbring             | grün      |
| Produktart           | Eckfräser |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 95 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 75 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 75 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 40 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 35 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 25 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 20 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | bedingt geeignet | 14 m/min       | S        |
| Uni                            | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |
| nass minimal                   | geeignet         |                |          |
| trocken                        | bedingt geeignet |                |          |
| Luft                           | geeignet         |                |          |