

Garant**VHM-Fräser MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 2mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	202396 2
GTIN	4045197857446
Artikelklasse	11X

Beschreibung**Ausführung:****Spezielle Spanraum-Geometrie und verstärkter Kern.****MTC-Schrupfräser bis 1,5xD ins Volle möglich.**Mit **exzentrischem Hinterschliff**.Baulängen ähnlich **DIN 6527 lang**.

Verbesserte Beschichtung für weiter reduzierte Schnittkraft, bei gleichzeitig erhöhter Werkzeugstandzeit.

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

Gesamtlänge L	57 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Schneiden-Ø D_c	2 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	10 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Eckenfasenbreite bei 45°	0,05 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Schaft-Ø D _s	6 mm
Zähnezahl Z	3
Freistellungs-Ø D ₁	1,92 mm
Schneidenlänge L _c	5 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	MTC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	90 m/min	H
Stahl < 60 HRC	geeignet	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	geeignet	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	50 m/min	S
GG(G)	geeignet	160 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		