

**Garant**
**VHM-Fräser MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 4,5mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	202396 4,5
GTIN	4045197857491
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

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,048 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,1 mm
Schneiden-Ø $D_c$	4,5 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge $L_c$	13 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm

Zähnezahl Z	3
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	19 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	4,4 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	MTC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		