

Garant
VHM-Fräser MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 9,5mm


Bestelldaten

Bestellnummer	202396 9,5
GTIN	4045197858191
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 Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Gesamtlänge L	72 mm
Schaft-Ø D_s	10 mm
Freistellungs-Ø D_1	9,2 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,072 mm
Schneiden-Ø D_c	9,5 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	30 mm

Schneidenlänge L_c	22 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn- \emptyset	f8
Zähnezahl Z	3
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 $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ 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		