

**Garant**
**VHM-Fräser MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 12mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	202396 12
GTIN	4045197858214
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

Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Ausraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	36 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	11,7 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Zähnezahl Z	3
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	26 mm

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,072 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden- $\varnothing D_c$	12 mm
Gesamtlänge L	83 mm
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	250 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	220 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	190 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	170 m/min	P
Stahl $< 55 \text{ HRC}$	geeignet	90 m/min	H
Stahl $< 60 \text{ HRC}$	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		