

**Garant****VHM-Fräser MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 14mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	202396 14
GTIN	4045197858221
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
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	26 mm
Auskräglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	36 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	13,7 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	14 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	14 mm
Gesamtlänge L	83 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,096 mm
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 <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		