

Garant
VHM-Fräser MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202399 8
GTIN	4045197858276
Artikelklasse	11X

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

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

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Gesamtlänge L	68 mm
Schaft-Ø D _s	8 mm
Zähnezahl Z	3
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Freistellungs-Ø D ₁	7,8 mm
Schneiden-Ø D _c	8 mm
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,04 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Schneidenlänge L_c	24 mm
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	30 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,048 mm
Toleranz Nenn- \emptyset	f8
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		