

Garant
VHM-Fräser MTC, unbeschichtet, Ø h6 DC: 16mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202256 16 |
| GTIN | 4045197860040 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung
Ausführung:

Mit **exzentrischem Hinterschliff** und zusätzlichem **Polierschliff** in den Spankammern für **hervorragende Spanabfuhr** in langspanenden Alu-Werkstoffen.

Verwendung:

Speziell für den **MTC (Multi Task Cutting)**-Einsatz auf der neuen Generation der Dreh- / Fräszentren.

Technische Beschreibung

| | |
|---|---------------------------------|
| Schneiden-Ø D_c | 16 mm |
| Freistellungs-Ø D_1 | 15 mm |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Alu kurzspanend | 0,065 mm |
| Schneidenlänge L_c | 36 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | h6 |
| Gesamtlänge L | 108 mm |
| Schaft-Ø D_s | 16 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,2 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaftform | HB |
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 58 mm |

| | |
|--|--------------------------|
| Zähnezahl Z | 3 |
| Vorschub f_z für Besäumen in Alu kurzspanend | 0,09 mm |
| Wuchtgüte mit Schaft | G 2,5 mit HB |
| Spiralwinkel | 45 Grad |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Beschichtung | unbeschichtet |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | W |
| Spiralwinkel-Eigenschaft | ungleich |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,5×D bei Besäumen |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | MTC |
| Farbring | gelb |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------|------------------|-----------|----------|
| Alu | geeignet | 190 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 150 m/min | N |
| Alu > 10% Si | geeignet | 120 m/min | N |
| PMMA Acryl | geeignet | 180 m/min | N |
| PE-HD | geeignet | 130 m/min | N |
| PA 66 | geeignet | 150 m/min | N |
| PEEK | geeignet | 130 m/min | N |
| PF 31 | geeignet | 110 m/min | N |
| Honeycomb Sandwich | bedingt geeignet | 180 m/min | N |
| Cu | geeignet | 120 m/min | N |

| | | | |
|--------------|------------------|-----------|---|
| CuZn | geeignet | 150 m/min | N |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |
| trocken | bedingt geeignet | | |
| Luft | bedingt geeignet | | |