

**Garant**
**VHM-Fräser MTC, unbeschichtet, Ø h6 DC: 8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202257 8
GTIN	4045197860064
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

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

**Ohne** 45°-Schneideckenfase.

**Verwendung:**

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

**Hinweis:**

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 202012.**

**Technische Beschreibung**

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Schneidenlänge $L_c$	21 mm
Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung	30 mm
Schneiden-Ø $D_c$	8 mm
Toleranz Nenn-Ø	h6
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,04 mm
Schaft-Ø $D_s$	8 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Freistellungs-Ø $D_1$	7,4 mm
Gesamtlänge $L$	68 mm

Schaftform	HA
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,03 mm
Zähnezahl Z	3
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Spiralwinkel-Eigenschaft	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	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		

**Dienstleistungen**

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB