

**Garant**
**VHM-Fräser MTC, unbeschichtet, Ø h6 DC: 12mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202257 12
GTIN	4045197860088
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**

Schaftform	HA
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	46 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	11 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	26 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Toleranz Nenn-Ø	h6
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Zähnezahl Z	3
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,05 mm

Schneiden-Ø $D_c$	12 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,07 mm
Gesamtlänge L	93 mm
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