

**Garant**
**VHM-Fräser MTC, unbeschichtet, Ø h6 DC: 20mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202257 20
GTIN	4045197860101
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**

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneidenlänge $L_c$	41 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schaftform	HB
Zähnezahl Z	3
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,12 mm
Toleranz Nenn-Ø	h6
Freistellungs-Ø $D_1$	19 mm
Gesamtlänge L	126 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,085 mm

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Auskräglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	74 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	20 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Spiralwinkel-Eigenschaft	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	gelb
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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		