

Garant
VHM-Fräser MTC, unbeschichtet, Ø DC: 2mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202244 2
GTIN	4045197858085
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

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

Baulängen ähnlich **DIN 6527 lang**.

Ohne 45°-Schneideckenfase.

Gr. 1–2 – Toleranz: Größe Nenn-Ø $D_c = e8$.

Gr. 2,5–20M – Toleranz: Größe Nenn-Ø $D_c = h6$.

Verwendung:

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

Hinweis:

NEUE GENERATION VERFÜGBAR! Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 202002.

Technische Beschreibung

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Freistellungs-Ø D_1	1,92 mm
Schneiden-Ø D_c	2 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HA mit h6

Schneidenlänge L_c	5 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,006 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	10 mm
Zähnezahl Z	3
Vorschub f_z für Besäumen in Alu kurzspanend	0,009 mm
Schaftform	HA
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
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