

Garant
GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203035 18 |
| GTIN | 4045197718822 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung
Ausführung:

 Zum **Schruppen und Schlichten**.

 Bis $1,5 \times D$ ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

| | |
|--|---------------------------------|
| Freistellungs-Ø D_1 | 17,8 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 18 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 42 mm |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,13 mm |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,36 mm |
| Schaft-Ø D_s | 18 mm |
| Gesamtlänge L | 92 mm |
| Schneidenlänge L_c | 36 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Toleranz Nenn-Ø | f8 |

| | |
|---|-----------------------------------|
| Spiralwinkel | 38 Grad |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Serie | Master Steel |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Typ | N |
| Spiralwinkel-Eigenschaft | ungleich |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$ |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | $0,3 \times D$ bei Besäumen |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Farbring | grün |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 260 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 240 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 190 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 180 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | M |
| GG(G) | geeignet | 250 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |

| | |
|---------|----------|
| trocken | geeignet |
| Luft | geeignet |