

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203034 3
GTIN	4045197718525
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis 1xD ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Für die maximal mögliche Bearbeitungstiefe das Verhältnis Maß  $L_c$  (Schneidenlänge) / Ø (Nenngröße) beachten!

**Vorteil:**

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø $D_c$	3 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,06 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Gesamtlänge L	50 mm
Schneidenlänge $L_c$	6 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	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	260 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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