

Garant
GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203034 12 |
| GTIN | 4045197718587 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung
Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**.

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

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

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

| | |
|--|---------------------------------|
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,24 mm |
| Schneiden- $\varnothing D_c$ | 12 mm |
| Schaft- $\varnothing D_s$ | 12 mm |
| Gesamtlänge L | 73 mm |
| Schneidenlänge L_c | 16 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Toleranz Nenn- \varnothing | 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 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 |