

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

Bestelldaten

Bestellnummer	203038 12
GTIN	4045197718945
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten** bis $0,7 \times D$ ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,24 mm
Freistellungs-Ø D_1	11,6 mm
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	73 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø D_s	12 mm
Gesamtlänge L	120 mm
Schneidenlänge L_c	26 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	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,1 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	125 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	35 m/min	M
GG(G)	geeignet	85 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

trocken	geeignet
Luft	geeignet