

Garant
GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 7mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203035 7
GTIN	4045197728104
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

 Zum **Schruppen und Schlichten**.

 Bis 1,5xD ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,14 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	25 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Freistellungs-Ø D_1	6,8 mm
Schneiden-Ø D_c	7 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø D_s	8 mm
Gesamtlänge L	63 mm
Schneidenlänge L_c	16 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