

Garant
GARANT Master Steel PickPocket VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6,7mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202404 6,7
GTIN	4045197779267
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Mit Torus-ähnlichem Schneidecken-Radius.

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

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

Schneiden-Ø D _c	6,7 mm
Freistellungs-Ø D ₁	6,5 mm
Schneidenlänge L _c	16 mm
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,05 mm
Schaft-Ø D _s	8 mm
Zähnezahl Z	3
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,04 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Gesamtlänge L	63 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	25 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Eckenverrundung r_v	0,34 mm
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	$0,4 \times D$ 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