

Garant
GARANT Master Steel PickPocket VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202404 8
GTIN	4045197779298
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

Gesamtlänge L	63 mm
Schneiden-Ø D _c	8 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Toleranz Nenn-Ø	f8
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,06 mm
Schaft-Ø D _s	8 mm
Zähnezahl Z	3
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	25 mm
Schneidenlänge L _c	19 mm
Freistellungs-Ø D ₁	7,8 mm

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Eckenverrundung r_v	0,4 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	260 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	190 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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