

Garant
GARANT Master Steel PickPocket VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 11,7mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202406 11,7
GTIN	4045197781444
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

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	46 mm
Schneidenlänge L_c	26 mm
Freistellungs-Ø D_1	11,3 mm
Schneiden-Ø D_c	11,7 mm
Gesamtlänge L	93 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Zähnezahl Z	3
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm

Schaft-Ø D _s	12 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Eckenverrundung r _v	0,59 mm
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×D
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,4×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