

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203039 10
GTIN	4062406230920
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**

Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	9,8 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	30 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	22 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Zähnezahl Z	4

Gesamtlänge L	72 mm
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 <sup>2</sup>	geeignet	260 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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