

Garant
GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	205555 8
GTIN	4062406275631
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Mit neuartigem Kordelprofil, optimiert für höhere Vorschubraten. Verbesserter Schneidkantenschutz durch leichte Kantenverrundung. Enorme Biegebruchfestigkeit durch Verwendung von Ultrafeinkornsubstrat.

Vorteil:

Die Werkzeuggeometrie ermöglicht besonders eng gerollte Späne, die über flache Spanraummulden abgeführt werden. Somit bleibt das Werkzeug extrem kernstabil.

Verwendung:

Zur Schrubbearbeitung.

Problemlöser bei der TPC-Bearbeitung.
Technische Beschreibung

Schneidenlänge L_c	32 mm
Zähnezahl Z	5
Toleranz Nenn-Ø	d11
Schneiden-Ø D_c	8 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Spiralwinkel	42 Grad
Schaft-Ø D_s	8 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,4 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	74 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	NR
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,2 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	170 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	150 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	130 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	45 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	30 m/min	M
GG(G)	geeignet	180 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet