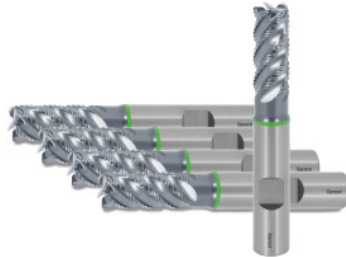


Garant**Vorteilspack GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC, 5 Stück, Ø d11 DC: 8mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG1050 8 |
| GTIN | 4067263134923 |
| Artikelklasse | GGN |

Beschreibung**Ausführung:**

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

Zahnvorschub bis zu 0,1 mm bei einer Tiefe von bis zu 2×D (in der Vollnut) möglich.

Wie 205550.**Vorteil:**

Die Werkzeuggeometrie ermöglicht besonders eng gerollte Späne die über flache Spanraummulden abgeführt werden. Somit bleibt das Werkzeug extrem kernstabil. Eintauchwinkel, dank großzügiger stirnseitiger Freistellung, von bis zu 10° möglich.

Verwendung:

Zur Schrubbearbeitung, besonders geeignet zur Vollnutbearbeitung.

Technische Beschreibung

| | |
|---|---------|
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 8 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,4 mm |

| | |
|--|-----------------------------------|
| Schneidenlänge L_c | 19 mm |
| Toleranz Nenn- \emptyset | d11 |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Spiralwinkel | 42 Grad |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,045 mm |
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 25 mm |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Zähnezahl Z | 5 |
| Gesamtlänge L | 63 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Schaft- $\emptyset D_s$ | 8 mm |
| Freistellungs- $\emptyset D_1$ | 7,4 mm |
| Serie | Master Steel |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Fräsprofil | NR |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$ |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | $0,5 \times D$ bei Besäumen |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Farbring | grün |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|------------------------------|----------|-----------|----------|
| Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 200 m/min | P |
| Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 180 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|------------------|-----------|---|
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 160 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 140 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 110 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | M |
| GG(G) | geeignet | 200 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |

Zubehör

GARANT Master Steel SlotMachine VHM-SchruppfräserHPC
 Ø d11 DC 8 mm

205550 8