

**GARANT Steel VHM-Schaftfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	203053 16
GTIN	4069515028400
Artikelklasse	11Z

Beschreibung**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**. Zur Verwendung bei instabilen Bearbeitungsprozessen und zur Bearbeitung komplexer Bauteile.

Bis 1xD ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Für die maximal mögliche Bearbeitungstiefe das Verhältnis Maß L_c (Schneidenlänge) / Ø D_c (Schneiden- Ø) beachten!

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Hinweis:

Nachfolgeprodukt für Nr. 203031.

Technische Beschreibung

Schneidenlänge L_c	22 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Schaft-Ø D_s	16 mm
Zähnezahl Z	4
Gesamtlänge L	82 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Schaft	DIN 6535 HB
Schneiden-Ø D_c	16 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Datenblatt

Spiralwinkel	38 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,32 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,1 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×D
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
GG(G)	geeignet	120 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

Datenblatt

nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet