

Garant**GARANT Steel VHM-Schaftfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	203057 18
GTIN	4069515028516
Artikelklasse	11Z

Beschreibung**Ausführung:**

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

Bis $1,5 \times D$ ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Hinweis:

Nachfolgeprodukt für Nr. 203041.

Technische Beschreibung

Schaft	DIN 6535 HB
Eckenfasenbreite bei 45°	0,36 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Schneiden-Ø D_c	18 mm
Zähnezahl Z	4
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	42 mm
Schaft-Ø D_s	18 mm
Freistellungs-Ø D_1	17,8 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Gesamtlänge L	92 mm
Schneidenlänge L_c	36 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	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	250 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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