

Garant**GARANT Steel VHM-Schaftfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	203057 10
GTIN	4069515028479
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

Toleranz Nenn-Ø	f8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Schaft	DIN 6535 HB
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Freistellungs-Ø D_1	9,8 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	30 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm

Datenblatt

Schneidenlänge L_c	22 mm
Schaft-Ø D_s	10 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Gesamtlänge L	72 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	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 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