

**GARANT Steel VHM-Schruppfräser mit Spanteilern HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	203049 10
GTIN	4069515028561
Artikelklasse	11Z

Beschreibung**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten. Spanteiler für kontrollierten Spanbruch.** Für prozesssicheres Arbeiten in der automatisierten Fertigung durch sichere Spanabfuhr vom Bauteil.

Bis 1,5×D ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D _s	10 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Anzahl Spanteiler	1
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Freistellungs-Ø D ₁	9,8 mm
Schneidenlänge L _c	22 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Toleranz Nenn-Ø	f8
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,08 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Datenblatt

Schaft	DIN 6535 HB
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Zähnezahl Z	4
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	30 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoption	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoption	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		

Datenblatt

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet