

**GARANT Steel VHM-Schruppfräser mit Spanteilern HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	203049 8
GTIN	4069515028554
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

Schneidenlänge L_c	21 mm
Schaft	DIN 6535 HB
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	38 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,16 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	25 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,05 mm
Schaft-Ø D_s	8 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,06 mm
Gesamtlänge L	63 mm
Schneiden-Ø D_c	8 mm

Datenblatt

Anzahl Spanteiler	1
Toleranz Nenn-Ø	f8
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Freistellungs-Ø D ₁	7,8 mm
Zähnezahl Z	4
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		

Datenblatt

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet