

Garant
GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	205552 8
GTIN	4045197958969
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Mit neuartigem Kordelprofil, optimiert für höhere Vorschubraten. Verbesserter Schneidkantenschutz durch leichte Kantenverrundung. Enorme Biegebruchfestigkeit durch Verwendung von Ultrafeinkornsubstrat.

Vorteil:

Die Werkzeuggeometrie ermöglicht besonders eng gerollte Späne die über flache Spanraummulden abgeführt werden. Somit bleibt das Werkzeug extrem kernstabil. Eintauchwinkel, dank großzügiger stirnseitiger Freistellung, von bis zu 10° möglich.

Verwendung:

Zur Schrubbearbeitung, besonders geeignet zur Vollnutbearbeitung.

Technische Beschreibung

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	5
Spiralwinkel	42 Grad
Freistellungs-Ø D ₁	7,4 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenbreite bei 45°	0,4 mm
Gesamtlänge L	68 mm
Schneiden-Ø D _c	8 mm
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,045 mm

Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	30 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Schaft- $\varnothing D_s$	8 mm
Toleranz Nenn- \varnothing	d11
Schneidenlänge L_c	21 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	NR
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,4 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	160 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	140 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	35 m/min	M
GG(G)	geeignet	200 m/min	K

Uni	geeignet
nass maximal	geeignet
Luft	geeignet