

Garant
GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm

Bestelldaten

Bestellnummer	205556 20
GTIN	4062406112165
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.

Hinweis:

Besonders langer Halsfreischliff zur Umgehung von Störkonturen.

Mit konisch ansteigender Freistellung, um die Stabilität bei langer Auskragung zu garantieren.

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D _s	20 mm
maximaler Schaftfreistellungs-Ø D ₆	19,4 mm
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,09 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	1 mm
Toleranz Nenn-Ø	d11
Schneidenlänge L _c	41 mm
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	98 mm

Gesamtlänge L	150 mm
Schneiden-Ø D _c	20 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	5
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
minimaler Schaftfreistellungs-Ø D _s	18 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	NR
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	30 m/min	M

GG(G)	geeignet	180 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		