

## Garant

### GARANT Master Steel PickPocket VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm



#### Bestelldaten

Bestellnummer	202406 20
GTIN	4045197781536
Artikelklasse	11X

#### Beschreibung

##### Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Mit Torus-ähnlichem Schneidecken-Radius.

Bis 1xD ins Volle bei **höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

##### Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

#### Technische Beschreibung

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	20 mm
Auskräglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	74 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Zähnezahl Z	3
Gesamtlänge L	126 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	19,5 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	41 mm

Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel	38 Grad
Eckenverrundung $r_v$	1 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,4×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	260 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
GG(G)	geeignet	250 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet