

Garant
GARANT Master Steel VHM-Fräser, TiAlN, Ø DC: 20mm

Bestelldaten

Bestellnummer	201646 20
GTIN	4062406297923
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Mit **exzentrischem Hinterschliff für stabile Schneidkanten.**

Baumaße ähnlich DIN 6527.

Vorteil:

Optimierte Spanraumgeometrie für verbesserten Späneabtransport.

Hinweis:

Nachfolgeprodukt für Nr. 201645.

Technische Beschreibung

Spiralwinkel	38 Grad
Gesamtlänge L	104 mm
Schneiden-Ø D _c	20 mm
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm ²	0,1 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schaft-Ø D _s	20 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Schneidenlänge L _c	32 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Auskräglänge L ₁ inkl. Freistellung	52 mm

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Zähnezahl Z	2
Freistellungs- $\varnothing D_1$	19,8 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

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

trocken	bedingt geeignet
Luft	bedingt geeignet
Dienstleistungen	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB