

**Garant**
**GARANT Master Titan HSS-PM-Schrupffräser HPC, TiAlN, Ø k10 DC / R1:  
20/2,0mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 192945 20/2,0 |
| GTIN          | 4062406300418 |
| Artikelklasse | 11Z           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Innovatives Kordelprofil und optimierte Spanraumgeometrie für hohes Spanvolumen bei höchster Prozesssicherheit. Erhöhte Standzeit durch präzise Ausrichtung der Innenkühlung auf die Schneiden.

**Vorteil:**

Neuartiger Schneidstoff; Problemlöser bei instabilen Bearbeitungsverhältnissen.

**Technische Beschreibung**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Titan $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm                         |
| Zähnezahl Z   | 4                               |
| Schneidenlänge $L_c$  | 75 mm                           |
| Zustellrichtung   | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft  | DIN 6535 HB mit h6              |
| Gesamtlänge L   | 141 mm                          |
| Spiralwinkel  | 40 Grad                         |
| Freistellungs-Ø $D_1$                                       | 19 mm                           |
| Schneiden-Ø $D_c$   | 20 mm                           |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,03 mm                         |
| Schaft-Ø $D_s$  | 20 mm                           |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung   | 89 mm              |
| Toleranz Nenn-Ø                                  | k10                |
| Schneidenradius R <sub>1</sub>                   | 2 mm               |
| Serie  | Master Titan       |
| Beschichtung                                     | TiAlN              |
| Schneidstoff                                     | HSS PM             |
| Norm   | DIN 844            |
| Fräsprofil                                       | HR                 |
| Spiralwinkel-Eigenschaft                         | ungleich           |
| Teilung der Schneiden                            | ungleich           |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation | 0,3×D bei Besäumen |
| Innenkühlung                                     | ja                 |
| Zerspanungsstrategie                             | HPC                |
| Farbring   | pink               |
| Produktart                                       | Eckfräser          |

## Anwenderdaten

|                              | Eignung  | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|------------------------------|----------|----------------|----------|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 30 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 28 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet | 28 m/min       | S        |
| nass maximal                 | geeignet |                |          |