

**Garant****VHM-Hochgenauigkeits-Fräser, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	203540 20
GTIN	4045197509932
Artikelklasse	11X

**Beschreibung****Ausführung:**

Durch mindestens 6 Zähne **hohe Stabilität** und **extrem hohe Laufruhe. Exzentrischer Hinterschliff.**

Extrem **hochgenaue Konizität mit Toleranz im µm-Bereich**, um **genaue 90°-Winkel** und planparallele Flächen beim Umfangsfräsen erzeugen zu können.

**Mit höchsten Anforderungen an die Winkelgenauigkeit.**

Schneideckenfase durch exzentrischen Hinterschliff nicht definiert.

**Mit Verjüngung maximal 0,014 mm.**

**Verwendung:**

**Zum Umfangfräsen als Schlichtarbeitsgang.**

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Zähnezahl Z	8
Schneiden-Ø $D_c$	20 mm
Schaft-Ø $D_s$	20 mm
Gesamtlänge L	160 mm
Schneidenlänge $L_c$	100 mm
Zustellrichtung	horizontal
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA

Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Fräsverwendung	Mono-Fräsen hochgenau 90°
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,05×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	65 m/min	M
GG(G)	bedingt geeignet	175 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

Luft	bedingt geeignet
<b>Dienstleistungen</b>	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB