

**Garant****Frässtift beschichtet GARANT Master Steel – grob, HM AlCrN, Typ: A1020****Bestelldaten**

Bestellnummer	547400 A1020
GTIN	4062406774011
Artikelklasse	51D

**Beschreibung****Ausführung:**

**Die innovative Zahngeometrie ermöglicht sehr hohe Zerspanungsleistung** bei gleichzeitig **ruhigem Lauf und guter Führbarkeit**. Durch die optimale Spanbildung (keine spitzen Späne) wird eine hohe Oberflächengüte erreicht. Schaft-Ø 6 mm.

Die neu entwickelte innovative Zahngeometrie ermöglicht eine hohe Zerspanungsleistung bei gleichzeitig extrem ruhigem Lauf und sehr guter Führbarkeit. Durch die optimale Spanbildung (keine spitzen Späne) wird eine hohe Oberflächengüte im Schrubb- und Schlichteinsatz erreicht. Mit Hochleistungsbeschichtung für höhere Standzeit, weniger Wärmeeintrag, bessere Spanabfuhr.

- **Hoher Materialabtrag.**
- **Ruhiger Lauf.**
- **Hochleistungsbeschichtung für geringe Wärmebelastung, erhöhte Standzeit, verbesserte Spanabfuhr.**
- **Modernstes Substrat-optimiert für Stahl Werkstoffe.**
- **extreme Standzeiten.**

GARANT-Frässtifte werden aus Hochleistungs-Hartmetallsorten mit hoher Zähigkeit und höchster Schneidkantenstabilität ausschließlich auf modernsten CNC-Maschinen hergestellt. Der Schaft besteht aus Stahl, wenn der Kopfdurchmesser größer Schaftdurchmesser ist, ansonsten ebenfalls aus Hartmetall.

**Verwendung:**

Optimiert für die Bearbeitung von **Stahl und Stahlguss**.

Sowohl im Hand- wie Industrierobotereinsatz für alle Stahl Werkstoffe geeignet. Zum Entgraten, Kantenbrechen, Verputzen, Schweißnaht- wie auch Flächenbearbeiten.

**Hinweis:**

Werkstoffe mit schlechter Wärmeleitfähigkeit; Drehzahl senken, um Blaufärbung des Frässtiftes und Schmieren zu vermeiden.

**Technische Beschreibung**

Formbeschreibung	Zylinder
Zahnungsfeinheitsgrad	grob
Kopf-Ø	10 mm
Zahnung Kurzzeichen	Z Stahl
Kopflänge	20 mm
Gesamtlänge	60 mm
Schaft-Ø	6 mm
Form	A1020
Serie	GARANT Master Steel
Schneidstoff	HM AlCrN
Produktart	Frässtift

**Anwenderdaten**

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet		
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet		
Stahl < 55 HRC	geeignet		
Stahl < 60 HRC	geeignet		
Stahl < 67 HRC	geeignet		
GG(G)	geeignet		

