

Garant
GARANT GreenPlus VHM-Schaftfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203055 5
GTIN	4067263135593
Artikelklasse	11Z

Beschreibung
Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten** bei **höchsten Schnittwerten**. **Optimierte Kerngeometrie** sorgt für eine **geringe Vibrationsneigung** und damit deutlich **erhöhte Bruchfestigkeit**. **Innovative Geometrie und Hochleistungsbeschichtung** ermöglichen die Bearbeitung **unterschiedlicher Materialien** bei gleichzeitig **hoher Temperaturbeständigkeit**.

Vorteil:

Im Fräser-Portfolio der Hoffmann Group derzeit **niedrigster produktspezifischer CO₂-Ausstoß** bei der Herstellung des **Feinstkornsubstrat-Hartmetallstabs** und damit **verringertes ökologischer Fußabdruck** im Vergleich zu herkömmlich hergestellten Hartmetallstäben.

Technische Beschreibung

Spiralwinkel	35 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Schneiden-Ø D _c	5 mm
Schaft-Ø D _s	6 mm
Schneidenlänge L _c	13 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f _z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	19 mm
Zähnezahl Z	4

Gesamtlänge L	57 mm
Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Toleranz Nenn- \emptyset	f8
Freistellungs- $\emptyset D_1$	4,8 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Nachhaltigkeit	GARANT GreenPlus
Serie	GreenPlus
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	250 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	230 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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	40 m/min	S
GG(G)	geeignet	220 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		