

Garant
GARANT GreenPlus VHM-Schaftfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203055 10
GTIN	4067263135722
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

Toleranz Nenn-Ø	f8
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,08 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	30 mm
Schaft-Ø D_s	10 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,06 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Freistellungs-Ø D_1	9,7 mm

Zähnezahl Z	4
Schneidenlänge L_c	22 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Schneiden-Ø D_c	10 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×D
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	230 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P

Stahl < 1400 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		