

**Garant**
**GARANT GreenPlus VHM-Schaftfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203055 20
GTIN	4067263135753
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 CO<sub>2</sub>-Ausstoß** bei der Herstellung des **Feinstkornsubstrat-Hartmetallstabs** und damit **verringertes ökologischer Fußabdruck** im Vergleich zu herkömmlich hergestellten Hartmetallstäben.

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Schneidenlänge $L_c$	41 mm
Gesamtlänge L	104 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	35 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	20 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Toleranz Nenn-Ø	f8
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	19,5 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Auskräglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	52 mm
Nachhaltigkeit	GARANT GreenPlus
Serie	GreenPlus
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	230 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P

Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		