

**Garant**
**GARANT GreenPlus VHM-Schaftfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203055 6
GTIN	4067263135708
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**

Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel	35 Grad
Schneiden-Ø $D_c$	6 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung	19 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Schaft- $\varnothing D_s$	6 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Zähnezahl Z	4
Freistellungs- $\varnothing D_1$	5,8 mm
Schneidenlänge $L_c$	13 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 <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		