

Garant
GARANT Master Steel VHM-Schlichtfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm

Bestelldaten

Bestellnummer	204016 16
GTIN	4045197886828
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

 Für **Schlichtoperationen**.

Spezielle Geometrie für optimale Spanabfuhr.

 Hohe **Eigenstabilität und Laufruhe** durch Ungleichteilung.

 Zum **Umfangfräsen als Schlichtarbeitsgang**.

Geeignet für die Bearbeitung von Titan und Titanlegierungen.

Besonders lange Schneiden für effizientes Schlichten.

Hinweis:

 Nachschleifen ab $\varnothing D_c = 6$ mm möglich.

 $a_{e\max} = 0,05 \times D$
Technische Beschreibung

Zähnezahl Z	7
Schaft-Ø D_s	16 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,16 mm
Schneidenlänge L_c	64 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Schneiden-Ø D_c	16 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Gesamtlänge L	123 mm

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,105 mm
Zustellrichtung	horizontal
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,05 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	220 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	100 m/min	S
GG(G)	geeignet	200 m/min	K
nass maximal	bedingt geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet
Dienstleistungen	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB