

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM-Schlichtfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	204016 20
GTIN	4045197886842
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**

Schneidenlänge $L_c$	80 mm
Gesamtlänge L	140 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,122 mm
Zustellrichtung	horizontal
Zähnezahl Z	7
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Toleranz Nenn- $\varnothing$	f8
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	20 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,05×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 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	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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
<b>Dienstleistungen</b>	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB