

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM-Schlichtfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	204018 10
GTIN	4045197886866
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Für **Schlichtoperationen**.

Spezielle Geometrie für optimale Spanabfuhr.

Hohe **Eigenstabilität und Laufruhe** durch Ungleichteilung.

Zum **Umfangfräsen als Schlichtarbeitsgang**.

Besonders lange Schneiden für effizientes Schlichten.

**Hinweis:**

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

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

**Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	96 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	10 mm
Zustellrichtung	horizontal
Schaft- $\varnothing D_s$	10 mm
Toleranz Nenn- $\varnothing$	f8
Zähnezahl Z	7
Schneidenlänge $L_c$	50 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,1 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
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×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	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
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