

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM-Schlichtfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	204015 14
GTIN	4045197954534
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.

**Hinweis:**

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

$a_{e\max} = 0,1 \times D$

**Technische Beschreibung**

Toleranz Nenn-Ø	f8
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Gesamtlänge L	99 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Zustellrichtung	horizontal
Schneidenlänge $L_c$	42 mm
Zähnezahl Z	7
Schaft-Ø $D_s$	14 mm
Spiralwinkel	45 Grad

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	14 mm
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,1×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	360 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	340 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	300 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	290 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	100 m/min	S
GG(G)	geeignet	300 m/min	K
nass maximal	bedingt geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		

