

Garant
**GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräser mit Innenkühlung
HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm**

Bestelldaten

Bestellnummer	205551 5
GTIN	4062406111144
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Mit neuartigem Kordelprofil, optimiert für höhere Vorschubraten. Verbesserter Schneidkantenschutz durch leichte Kantenverrundung. Enorme Biegebruchfestigkeit durch Verwendung von Ultrafeinkornsubstrat.

Zahnvorschub bis zu 0,1 mm bei einer Tiefe von bis zu 2×D (in der Vollnut) möglich.

Mit **Innerer Kühlmittelzufuhr** für sichere Spanabfuhr.

Vorteil:

Die Werkzeuggeometrie ermöglicht besonders eng gerollte Späne die über flache Spanraummulden abgeführt werden. Somit bleibt das Werkzeug extrem kernstabil. Eintauchwinkel, dank großzügiger stirnseitiger Freistellung, von bis zu 10° möglich.

Verwendung:

Zur Schrubbearbeitung, besonders geeignet zur Vollnutbearbeitung.

Technische Beschreibung

Zähnezahl Z	5
Spiralwinkel	42 Grad
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,02 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D_s	6 mm
Schneidenlänge L_c	13 mm
Toleranz Nenn-Ø	d11

Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	19 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	5 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,25 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Freistellungs- $\varnothing D_1$	4,6 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	NR
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	ja
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	160 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	140 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	geeignet	35 m/min	M
GG(G)	geeignet	200 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
Luft	geeignet		