

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 205555 12 |
| GTIN | 4062406275655 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung**Ausführung:**

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

Vorteil:

Die Werkzeuggeometrie ermöglicht besonders eng gerollte Späne, die über flache Spanraummulden abgeführt werden. Somit bleibt das Werkzeug extrem kernstabil.

Verwendung:

Zur Schrubbearbeitung.

Problemlöser bei der TPC-Bearbeitung.**Technische Beschreibung**

| | |
|-------------------------------|---------------------------------|
| Schneiden-Ø D _c | 12 mm |
| Gesamtlänge L | 100 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Spiralwinkel | 42 Grad |
| Schaft-Ø D _s | 12 mm |
| Zähnezahl Z | 5 |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Schneidenlänge L _c | 48 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,6 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | d11 |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Serie | Master Steel |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Fräsprofil | NR |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,2×D bei Besäumen |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Zerspanungsstrategie | TPC |
| Farbring | grün |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|-----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 180 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 170 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 150 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 130 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | M |
| GG(G) | geeignet | 180 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |

| | |
|--------------|------------------|
| nass minimal | bedingt geeignet |
| trocken | geeignet |
| Luft | geeignet |