

**Garant**
**GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205555 8
GTIN	4062406275631
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**

Schneidenlänge $L_c$	32 mm
Zähnezahl Z	5
Toleranz Nenn-Ø	d11
Schneiden-Ø $D_c$	8 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Spiralwinkel	42 Grad
Schaft-Ø $D_s$	8 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,4 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	74 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werknorm
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	170 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	150 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	130 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	45 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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