

Garant
GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	205555 10
GTIN	4062406275648
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

Gesamtlänge L	89 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Toleranz Nenn-Ø	d11
Schneidenlänge L _c	40 mm
Schneiden-Ø D _c	10 mm
Schaft-Ø D _s	10 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Zähnezahl Z	5

Eckenfasenbreite bei 45°	0,5 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,07 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,05 mm
Spiralwinkel	42 Grad
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