

## Garant

### GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm



#### Bestelldaten

Bestellnummer	205555 16
GTIN	4062406275662
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

Toleranz Nenn-Ø	d11
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm

Schneiden-Ø $D_c$	16 mm
Gesamtlänge L	123 mm
Zähnezahl Z	5
Eckenfasenbreite bei 45°	0,8 mm
Schneidenlänge $L_c$	64 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 <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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