

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11
DC: 12mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 205448 12 |
| GTIN | 4062406276027 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung**Ausführung:**

Mit **neuartigem Kordelprofil**, optimiert für höhere Vorschubraten in INOX. Verbesserter Schneidkantenschutz durch leichte Kantenverrundung. **Enorme Biegebruchfestigkeit** durch Verwendung von **Ultrafeinkornsubstrat**. Auf Performance und Prozesssicherheit abgestimmte Schneidenzahl.

Vorteil:

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

Verwendung:

Zur Schruppbearbeitung, besonders geeignet zur Vollnutbearbeitung.

Empfehlung:

Für prozesssicheres Arbeiten, gerade beim Vollnuten, Werkzeugaufnahmen mit **4 Kühlkanalbohrungen** verwenden.

Technische Beschreibung

| | |
|---|---------------------------------|
| Zähnezahl Z | 5 |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Spiralwinkel | 40 Grad |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,25 mm |
| Schneidenlänge L_c | 16 mm |

| | |
|--|--------------------------|
| Gesamtlänge L | 73 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | d11 |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Schneiden-Ø D _c | 12 mm |
| Schaft-Ø D _s | 12 mm |
| Vorschub f _z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Serie | Master Inox |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Fräsprofil | NR |
| Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation | 0,5×D bei Besäumen |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Farbring | blau |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | bedingt geeignet | 150 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 140 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | bedingt geeignet | 110 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 100 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | M |
| Uni | bedingt geeignet | | |

| | |
|--------------|------------------|
| nass maximal | geeignet |
| nass minimal | bedingt geeignet |
| Luft | bedingt geeignet |