

**Garant****GARANT Master INOX M SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 205448 10     |
| GTIN          | 4062406276010 |
| 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 Schrubbearbeitung, besonders geeignet zur Vollnutbearbeitung.

**Empfehlung:**

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

**Technische Beschreibung**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Spiralwinkel   | 40 Grad            |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>   | 10 mm              |
| Gesamtlänge L  | 66 mm              |
| Eckenfasenwinkel   | 45 Grad            |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm            |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6 |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Toleranz Nenn-Ø  | d11                             |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Schneidenlänge $L_c$   | 14 mm                           |
| Schaft-Ø $D_s$   | 10 mm                           |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,035 mm                        |
| Zähnezahl Z  | 5                               |
| Eckenfasenbreite bei 45°                                       | 0,2 mm                          |
| 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 <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 150 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 140 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 120 m/min | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 110 m/min | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 100 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 90 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 80 m/min  | M        |
| Uni                            | bedingt geeignet |           |          |

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