

**Garant****GARANT Master INOX M SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 20mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	205448 20
GTIN	4062406276041
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**

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Gesamtlänge L	92 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,4 mm
Zähnezahl Z	5

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge $L_c$	26 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	20 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Toleranz Nenn- $\varnothing$	d11
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	NR
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ 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