

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11
DC: 4mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	205448 4
GTIN	4062406275471
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

Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,01 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Toleranz Nenn-Ø	d11

Eckenfasenbreite bei 45°	0,15 mm
Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø D _c	4 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge L _c	8 mm
Gesamtlänge L	54 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 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