

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205450 4
GTIN	4062406276058
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 <sup>2</sup>	0,015 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden-Ø $D_c$	4 mm
Schneidenlänge $L_c$	11 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Toleranz Nenn-Ø	d11

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	57 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Freistellungs- $\varnothing D_1$	3,7 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	19 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,15 mm
Zähnezahl Z	4
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	NR
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	150 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	140 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	120 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	110 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		