

**Garant****GARANT Master INOX M SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	205450 16
GTIN	4062406276119
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 Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Zähnezahl Z	5
Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung	42 mm
Schneiden-Ø $D_c$	16 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Freistellungs-Ø $D_1$	14,8 mm

Schneidenlänge $L_c$	32 mm
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,35 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	d11
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Gesamtlänge L	92 mm
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	NR
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
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		