

Garant
GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm

Bestelldaten

Bestellnummer	205550 5
GTIN	4045197813244
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Mit neuartigem Kordelprofil, optimiert für höhere Vorschubraten. Verbesserter Schneidkantenschutz durch leichte Kantenverrundung. Enorme Biegebruchfestigkeit durch Verwendung von Ultrafeinkornsubstrat.

Zahnvorschub bis zu 0,1 mm bei einer Tiefe von bis zu 2×D (in der Vollnut) möglich.

Vorteil:

Die Werkzeuggeometrie ermöglicht besonders eng gerollte Späne die über flache Spanraummulden abgeführt werden. Somit bleibt das Werkzeug extrem kernstabil. Eintauchwinkel, dank großzügiger stirnseitiger Freistellung, von bis zu 10° möglich.

Verwendung:

Zur Schrubbearbeitung, besonders geeignet zur Vollnutbearbeitung.

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D _s	6 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Auskräglänge L ₁ inkl. Freistellung	19 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,25 mm
Zähnezahl Z	5
Freistellungs-Ø D ₁	4,6 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Schneidenlänge L _c	13 mm

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,03 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,02 mm
Toleranz Nenn-Ø	d11
Schneiden-Ø D_c	5 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	42 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	NR
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	35 m/min	M

GG(G)	geeignet	200 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		