

**GARANT INOX SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 4mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	205449 4
GTIN	4069515036894
Artikelklasse	11Z

Beschreibung**Ausführung:**

Mit angepasstem Kordelprofil, optimierten Nutspanräumen und moderner Hochleistungsbeschichtung. Hervorragend geeignet für die Schrubbearbeitung in Inox-Werkstoffen.

Baumaße ähnlich DIN 6527.

Vorteil:

Die Werkzeuggeometrie ermöglicht besonders eng gerollte Späne die über flache Spanraummulden abgeführt werden. Somit bleibt das Werkzeug **extrem kernstabil**.

Empfehlung:

Für prozesssicheres Arbeiten, gerade beim Vollnuten, Werkzeugaufnahmen mit **4 Kühlkanalbohrungen** verwenden.

Technische Beschreibung

Zähnezahl Z	4
Toleranz Nenn-Ø	e8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Freistellungs-Ø D_1	3,8 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Gesamtlänge L	57 mm

Datenblatt

Eckenfasenbreite bei 45°	0,15 mm
Schneiden-Ø D_c	4 mm
Korrekturfaktor $a_{p\text{ kor}}$	1,5
Schneidenlänge L_c	11 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Ausraglänge L_1 inkl. Freistellung	17 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Beschichtung	AlTiN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	NF
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoption	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoption	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	bedingt geeignet	170 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	bedingt geeignet	150 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	bedingt geeignet	120 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	110 m/min	P
TOOLOX 33	bedingt geeignet	105 m/min	H
TOOLOX 44	bedingt geeignet	70 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	90 m/min	M

Datenblatt

INOX > 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	M
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		