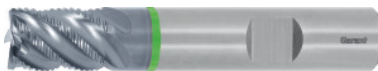


Garant
GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm

Bestelldaten

Bestellnummer	205548 16
GTIN	4045197853585
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 2xD (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

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Toleranz Nenn-Ø	d11
Eckenfasenbreite bei 45°	0,8 mm
Schneiden-Ø D_c	16 mm
Zähnezahl Z	5
Gesamtlänge L	82 mm

Schaft-Ø D _s	16 mm
Schneidenlänge L _c	22 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	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
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