

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

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 205552 5 |
| GTIN | 4045197958945 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung**Ausführung:**

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

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 Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | d11 |
| Schneidenlänge L_c | 13 mm |
| Spiralwinkel | 42 Grad |
| Gesamtlänge L | 62 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 24 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 5 mm |

| | |
|---|--------------------------|
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,25 mm |
| Zähnezahl Z | 5 |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Freistellungs-Ø D_1 | 4,6 mm |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Serie | Master Steel |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Fräsprofil | NR |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,4×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 |
| Luft | geeignet |