

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

Bestelldaten

Bestellnummer	205554 5
GTIN	4045197959928
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.

Problemlöser bei der TPC-Bearbeitung.
Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Gesamtlänge L	62 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,25 mm
Freistellungs-Ø D_1	4,6 mm
Schneidenlänge L_c	17 mm
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	24 mm
Spiralwinkel	42 Grad

Zähnezahl Z	5
Schneiden-Ø D _c	5 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,02 mm
Toleranz Nenn-Ø	d11
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
Zerspanungsstrategie	TPC
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		