

**Garant**
**GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205554 6
GTIN	4045197959935
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**

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	18 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Gesamtlänge L	62 mm

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Zähnezahl Z	5
Toleranz Nenn-Ø	d11
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	5,6 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	25 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	NR
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,4×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

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

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		