

Garant

GARANT Master Steel SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 205554 12 |
| GTIN | 4045197959966 |
| 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung | 45 mm |
| Freistellungs-Ø D_1 | 11,1 mm |
| Gesamtlänge L | 93 mm |
| Schaft-Ø D_s | 12 mm |
| Zähnezahl Z | 5 |
| Schneiden-Ø D_c | 12 mm |

| | |
|--|-----------------------------------|
| Schneidenlänge L_c | 36 mm |
| Spiralwinkel | 42 Grad |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,6 mm |
| Toleranz Nenn- \emptyset | 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 $1 \times D$ |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | $0,4 \times D$ bei Besäumen |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Zerspanungsstrategie | TPC |
| Farbring | grün |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|-------------------------------|----------|-----------|----------|
| Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 200 m/min | P |
| Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 180 m/min | P |
| Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 160 m/min | P |
| Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 140 m/min | P |
| Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 110 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |