

Garant
**GARANT Master INOX M SlotMachine VHM-Schruppfräser TPC, TiAlN, Ø d11
DC: 8mm**

Bestelldaten

Bestellnummer	205454 8
GTIN	4062406380687
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Mit **neuartigem Kordelprofil**, optimiert für höhere Vorschubraten in INOX. Verbesserter Schneidkantenschutz durch leichte Kantenverrundung. **Enorme Biegebruchfestigkeit** durch Verwendung von **Ultrafeinkornsubstrat**. Auf Performance und Prozesssicherheit abgestimmte Schneidenzahl.

Problemlöser für die **TPC - Bearbeitung**. Ideal für eine automatisierte Fertigung da Späneanhebungen in der Maschine weitestgehend vermieden werden.

Vorteil:

Die Werkzeuggeometrie ermöglicht besonders eng gerollte Späne die über flache Spanraummulden abgeführt werden. Somit bleibt das Werkzeug **extrem kernstabil**.

Empfehlung:

Für prozesssicheres Arbeiten, gerade beim Vollnuten, Werkzeugaufnahmen mit **4 Kühlkanalbohrungen** verwenden.

Hinweis:

h_{max} : Die in der Tabelle angegebenen Werte stellen Maximalwerte dar.
 $a_{e_{max}} = 0,05 \times D$ für die TPC - Bearbeitung.

Technische Beschreibung

Eckenfasenwinkel	45 Grad
Toleranz Nenn-Ø	d11
Gesamtlänge L	79 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm

Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	40 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	40 Grad
Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,038 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft- $\varnothing D_s$	8 mm
Freistellungs- $\varnothing D_1$	7,4 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	8 mm
Schneidenlänge L_c	33 mm
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	NF
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,05 \times D$
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	130 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	120 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	100 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	95 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	85 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	75 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		