

**Garant**
**GARANT Master INOX M SlotMachine VHM-Schruppfräser TPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 12mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205453 12
GTIN	4062406380649
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

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

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.

**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.

$ae_{max} = 0,07 \times D$  für die TPC - Bearbeitung.

**Technische Beschreibung**

Freistellungs-Ø $D_1$	11,1 mm
Schneiden-Ø $D_c$	12 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Gesamtlänge L	93 mm

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Spanmittendicke $h_{\max}$ für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Schaft-Ø $D_s$	12 mm
Schneidenlänge $L_c$	36 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenbreite bei 45°	0,25 mm
Zähnezahl Z	5
Toleranz Nenn-Ø	d11
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	46 mm
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	NF
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,07×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	140 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		