

Garant
**GARANT Master INOX M SlotMachine VHM-Schruppfräser TPC, TiAlN, Ø d11
DC: 10mm**

Bestelldaten

Bestellnummer	205453 10
GTIN	4062406380632
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

Spiralwinkel	40 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Zähnezahl Z	5

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge L_c	30 mm
Toleranz Nenn- \varnothing	d11
Freistellungs- $\varnothing D_1$	9,3 mm
Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,051 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schaft- $\varnothing D_s$	10 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	38 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	NF
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,07 \times D$
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

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

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