

## Garant

### GARANT Master INOX M SlotMachine VHM-Schruppfräser TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm



## Bestelldaten

Bestellnummer	205454 16
GTIN	4062406380717
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 Späneanhäufungen 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

Toleranz Nenn-Ø	d11
Gesamtlänge L	123 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	72 mm

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	65 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Zähnezahl Z	5
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	14,8 mm
Spanmittendicke h <sub>max</sub> für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,071 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,35 mm
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	NF
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,05×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	130 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	95 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	85 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	M

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