

**Garant**
**GARANT Master INOX M SlotMachine VHM-Schruppfräser TPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 6mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205453 6
GTIN	4062406380618
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
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	24 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	5,6 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,15 mm

Gesamtlänge L	62 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	18 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Zähnezahl Z	4
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Spanmittendicke h <sub>max</sub> für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Toleranz Nenn-Ø	d11
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	NF
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,07×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	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		