

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203116 16
GTIN	4062406783501
Artikelklasse	11Z

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Hochleistungsfräser mit **ungleicher Schneidenteilung** und **ungleicher Drallsteigung**. **Hohe Prozesssicherheit** sowie **bessere Späneevakuierung** durch **vergrößerte Spanräume**. **Optimiertes Hartmetallsubstrat** für **höhere Biegebruchfestigkeit** und **extreme Standzeiten**, auch in rostfreien Stählen im Hochleistungsbereich, insbesondere Duplex. **Spanteiler** an Schneiden **versetzt positioniert**.

**Vorteil:**

Verringerte Auszugskräfte durch reduzierten Spiralwinkel.

**Hinweis:**

$h_{\max}$  : Die in der Tabelle angegebenen Werte stellen Maximalwerte dar. Für Schlichtoperationen empfehlen wir die Artikel Nr. 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 und 204019.

$a_{e\max} = 0,12 \times D$  für die TPC-Bearbeitung.

**Technische Beschreibung**

Schneidenlänge $L_c$	32 mm
Schneiden-Ø $D_c$	16 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	36 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,32 mm
Zähnezahl Z	6
Freistellungs-Ø $D_1$	15,8 mm

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Gesamtlänge L	92 mm
Spanmittendicke $h_{\max}$ für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,104 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	42 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
Anzahl Spanteiler	1
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,12×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	380 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	340 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	300 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	140 m/min	S
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		