

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203117 6
GTIN	4062406783648
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.

$a_{e_{max}} = 0,1 \times D$  für die TPC-Bearbeitung.

**Technische Beschreibung**

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	25 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,12 mm
Schneiden-Ø $D_c$	6 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	5,8 mm
Spanmittendicke $h_{max}$ für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,036 mm
Zähnezahl Z	6

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schneidenlänge $L_c$	18 mm
Gesamtlänge L	62 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Spiralwinkel	36 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Toleranz Nenn-Ø	f8
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	$0,1 \times D$
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		