

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203118 10
GTIN	4062406783747
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.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$  für die TPC-Bearbeitung.

**Nachfolgeprodukt für Nr. 203104 und Nr. 203107.**

**Technische Beschreibung**

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Spiralwinkel	36 Grad
Schneidenlänge $L_c$	40 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spanmittendicke h <sub>max</sub> für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,051 mm
Zähnezahl Z	6
Gesamtlänge L	89 mm
Anzahl Spanteiler	2
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
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	320 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	290 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	260 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	S

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
Luft	geeignet