

Garant

GARANT Master INOX VHM-Fräser mit Spanteilern und Innenkühlung TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



Bestelldaten

Bestellnummer	203120 8
GTIN	4067263117100
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**.

Ausführung mit Innenkühlung für verbesserte Späneevakuierung.

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

Schneidenlänge L_c	24 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,16 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneiden-Ø D_c	8 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Spiralwinkel	36 Grad

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft-Ø D _s	8 mm
Zähnezahl Z	6
Toleranz Nenn-Ø	f8
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	30 mm
Gesamtlänge L	68 mm
Anzahl Spanteiler	1
Freistellungs-Ø D ₁	7,8 mm
Spanmittendicke h _{max} für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm ²	0,048 mm
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	ja
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	bedingt geeignet	380 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	bedingt geeignet	340 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	300 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	bedingt geeignet	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	240 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	geeignet	170 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	geeignet	140 m/min	S
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		