

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM-Fräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	201647 10
GTIN	4062406113513
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Doppelt** hinterschleifener **2-Fasen-Hohlschliff** für den Einsatz im **HPC-Bereich**.

Höhere Oxidationsbeständigkeit und Warmhärte.

Einsetzbar mit hohen Schnittgeschwindigkeiten, auch für Toolox® sehr gut geeignet.

**Hinweis:**

**Nachfolgeprodukt für Nr. 201644.**

**Technische Beschreibung**

Toleranz Nenn-Ø	e8
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Spiralwinkel	50 Grad
Auskräglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	32 mm
Zähnezahl Z	2
Eckenfasenbreite bei 45°	0,17 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	9,8 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,067 mm

Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	22 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	230 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		

nass minimal	bedingt geeignet
<del>Luft</del>	<del>bedingt geeignet</del>
<b>Dienstleistungen</b>	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB