

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM-Fräser HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 14mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203007 14     |
| GTIN          | 4045197775771 |
| Artikelklasse | 11X           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**.

HPC-Fräser mit **neuentwickelter Hochleistungsbeschichtung** für **hervorragende Standzeiten** und **optimaler Zerspanungsleistung** in unterschiedlichsten rostfreien Stählen. **Höhere Oxidationsbeständigkeit** und **Warmhärte**.

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

**Vorteil:**

Besonders vibrationsarmer Lauf.

**Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Toleranz Nenn-Ø  | h10                             |
| Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung                       | 40 mm                           |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>  | 26 mm                           |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,055 mm                        |
| Eckenfasenbreite bei 45°   | 0,25 mm                         |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Zähnezahl Z  | 4                               |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>  | 14 mm                           |
| Gesamtlänge L  | 83 mm                           |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6              |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>   | 14 mm                           |

|   |                          |
|---|--------------------------|
| Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>  | 13,5 mm                  |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm                  |
| Spiralwinkel  | 40 Grad                  |
| Eckenfasenwinkel  | 45 Grad                  |
| Serie   | Master Inox              |
| Beschichtung  | TiAlN                    |
| Schneidstoff  | VHM                      |
| Norm  | DIN 6527                 |
| Typ   | N                        |
| Spiralwinkel-Eigenschaft  | ungleich                 |
| Teilung der Schneiden   | ungleich                 |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation                        | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation                        | 0,1×D                    |
| Innenkühlung  | nein                     |
| Zerspanungsstrategie  | HPC                      |
| Zerspanungsstrategie  | TPC                      |
| 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 | 180 m/min      | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 115 m/min      | P        |
| Stahl < 50 HRC                 | 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        |

|              |                  |
|--------------|------------------|
| nass maximal | geeignet         |
| nass minimal | geeignet         |
| trocken      | bedingt geeignet |
| Luft         | geeignet         |