

Garant
GARANT Master INOX VHM-Fräser HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 16mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202997 16 |
| GTIN | 4062406233624 |
| 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

| | |
|---|---------------------------------|
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Schneidenlänge L_c | 32 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 16 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Spiralwinkel | 40 Grad |
| Schaft-Ø D_s | 16 mm |
| Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung | 46 mm |
| Freistellungs-Ø D_1 | 15,5 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | h10 |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,1 mm |

| | |
|---|--------------------------|
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ² | 0,055 mm |
| Gesamtlänge L | 92 mm |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Serie | Master Inox |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Typ | N |
| Spiralwinkel-Eigenschaft | ungleich |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,1×D |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | TPC |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Farbring | blau |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|-----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 250 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 230 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 200 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 180 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 115 m/min | P |
| Stahl < 50 HRC | geeignet | 80 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | M |

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