

Garant
GARANT Master INOX VHM-Fräser HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202999 12
GTIN	4062406233693
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.

Mit **innerer Kühlmittelzufuhr** zur sicheren Spanabfuhr.

Vorteil:

Besonders vibrationsarmer Lauf.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	40 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Gesamtlänge L	83 mm
Schneidenlänge L_c	26 mm
Spiralwinkel	40 Grad

Freistellungs- \varnothing D_1	11,5 mm
Toleranz Nenn- \varnothing	h10
Schaft- \varnothing D_s	12 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,25 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	0,1×D
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	ja
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		
Luft	geeignet		