

Garant**GARANT Master INOX VHM-Fräser HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 4mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	202999 4
GTIN	4062406233648
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

Freistellungs-Ø D ₁	3,8 mm
Toleranz Nenn-Ø	h10
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Auskräglänge L ₁ inkl. Freistellung	21 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,15 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Vorschub f _z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Schneiden-Ø D _c	4 mm
Zähnezahl Z	4
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Gesamtlänge L	57 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Schneidenlänge L_c	11 mm
Schaft-Ø D_s	6 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	250 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	230 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	115 m/min	P
Stahl $< 50 \text{ HRC}$	geeignet	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	110 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	geeignet	90 m/min	M
nass maximal	geeignet		
Luft	geeignet		