

**Garant**
**GARANT Master INOX M VHM-Fräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202986 16
GTIN	4062406242350
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Fräser mit neu **entwickelter Hochleistungsbeschichtung** für **hervorragende Standzeiten** und **optimaler Zerspanungsleistung** in unterschiedlichsten rostfreien Stählen. Einsetzbar mit hohen **Schnittgeschwindigkeiten**, z. B. in Duplexstählen.

**Hinweis:**

**Nachfolgeprodukt für Nr. 202993.**

**Technische Beschreibung**

Toleranz Nenn-Ø	e8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	82 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	15,5 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Schneiden-Ø $D_c$	16 mm
Schneidenlänge $L_c$	22 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	32 mm
Spiralwinkel	42 Grad

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Eckenverrundung r <sub>v</sub>	0,2 mm
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
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	0,5×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	180 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	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		

nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet