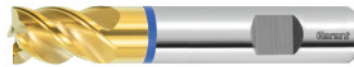


**Garant****GARANT Master INOX M VHM-Fräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202986 10     |
| GTIN          | 4062406242329 |
| 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**

|                                                                      |                                 |
|----------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| Zähnezahl Z                                                          | 4                               |
| Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>                                       | 9,7 mm                          |
| Schaft                                                               | DIN 6535 HB mit h6              |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>                                           | 10 mm                           |
| Toleranz Nenn-Ø                                                      | e8                              |
| Zustellrichtung                                                      | horizontal, schräg und vertikal |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm                         |
| Spiralwinkel                                                         | 42 Grad                         |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>                                        | 14 mm                           |
| Gesamtlänge L                                                        | 66 mm                           |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                                              | 10 mm                           |

|                                                               |                                   |
|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
| Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung                         | 24 mm                             |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm                           |
| Eckenverrundung $r_v$                                         | 0,2 mm                            |
| Serie                                                         | Master Inox                       |
| Beschichtung                                                  | TiAlN                             |
| Schneidstoff                                                  | VHM                               |
| Norm                                                          | Werksnorm                         |
| Typ                                                           | N                                 |
| Spiralwinkel-Eigenschaft                                      | ungleich                          |
| Teilung der Schneiden                                         | ungleich                          |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation                       | Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$ |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation                       | $0,5 \times D$ bei Besäumen       |
| Innenkühlung                                                  | nein                              |
| 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         | 170 m/min | P        |
| TOOLOX 33                     | geeignet         | 115 m/min | H        |
| TOOLOX 44                     | geeignet         | 80 m/min  | H        |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$   | geeignet         | 100 m/min | M        |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$   | geeignet         | 90 m/min  | M        |
| Uni                           | bedingt geeignet |           |          |

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