

Garant
GARANT Master INOX M VHM-Fräser HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 14mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202989 14 |
| GTIN | 4062406245085 |
| 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. 203009.

Technische Beschreibung

| | |
|--|---------------------------------|
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 36 mm |
| Freistellungs-Ø D_1 | 13,6 mm |
| Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ² | 0,09 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | e8 |
| Schneiden-Ø D_c | 12 mm |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Spiralwinkel | 42 Grad |
| Schaft-Ø D_s | 14 mm |
| Gesamtlänge L | 83 mm |
| Schneidenlänge L_c | 26 mm |

| | |
|---|--------------------------|
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| 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 | 0,3×D bei Besäumen |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,1×D |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Zerspanungsstrategie | TPC |
| 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 | 170 m/min | P |
| TOOLOX 33 | geeignet | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44 | geeignet | 80 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | M |

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