

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

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202989 16     |
| GTIN          | 4062406245092 |
| 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**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Spiralwinkel  | 42 Grad                         |
| Zähnezahl Z   | 4                               |
| Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>  | 15,5 mm                         |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>   | 16 mm                           |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>  | 16 mm                           |
| Zustellrichtung   | horizontal, schräg und vertikal |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm                         |
| Auskräglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung                          | 42 mm                           |
| Gesamtlänge L   | 92 mm                           |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>   | 36 mm                           |
| Toleranz Nenn-Ø   | e8                              |
| Schaft  | DIN 6535 HB mit h6              |

|   |                          |
|---|--------------------------|
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,09 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                     | 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 <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         |