

Garant
GARANT Master INOX VHM-Fräser HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 2mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203007 2
GTIN	4067263828617
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.

Vorteil:

Besonders vibrationsarmer Lauf.

Technische Beschreibung

Spiralwinkel	40 Grad
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Gesamtlänge L	40 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,15 mm
Freistellungs-Ø D_1	1,8 mm
Toleranz Nenn-Ø	h10
Schneidenlänge L_c	5 mm
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	13 mm
Schaft-Ø D_s	4 mm
Schneiden-Ø D_c	2 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad

Zähnezahl Z	4
Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
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	115 m/min	P
Stahl < 50 HRC	geeignet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	90 m/min	M

nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet