

Garant**GARANT Master INOX VHM-Fräser HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	203006 12
GTIN	4045197851819
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

Gesamtlänge L	93 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,25 mm
Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Freistellungs-Ø D_1	11,5 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D_s	12 mm
Toleranz Nenn-Ø	h10
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	48 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Zähnezahl Z	4

Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Schneidenlänge L_c	26 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
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×D
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	180 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	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	85 m/min	M
nass maximal	geeignet		

nass minimal	geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet