

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM-Fräser HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 16mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203006 16
GTIN	4045197851826
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**

Zähnezahl Z	4
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	15,5 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge $L_c$	32 mm
Gesamtlänge L	108 mm
Toleranz Nenn-Ø	h10
Schneiden-Ø $D_c$	16 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Eckenfasenbreite bei 45°	0,35 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	56 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 <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 50 HRC	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	85 m/min	M
nass maximal	geeignet		

nass minimal	geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet