

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM-Fräser HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203011 8
GTIN	4045197851864
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**

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	4
Toleranz Nenn-Ø	h10
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	7,5 mm
Gesamtlänge L	68 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	32 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	24 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm

Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,25 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	0,08×D
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 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	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