

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

Bestelldaten

Bestellnummer	202998 8
GTIN	4045197860958
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

Schneidenlänge L_c	12 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø D_s	8 mm
Schneiden-Ø D_c	8 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,25 mm
Toleranz Nenn-Ø	h10
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
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 $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	250 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	230 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	115 m/min	P
Stahl $< 50 \text{ HRC}$	geeignet	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	110 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	M
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet