

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

Bestellnummer	202998 16
GTIN	4045197860989
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**

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Gesamtlänge L	82 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Toleranz Nenn-Ø	h10
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,35 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	22 mm

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
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 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	230 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 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	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet