

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM-Fräser HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 9mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202387 9
GTIN	4045197875235
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Zum Schrappen 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. Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	3
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	8,7 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Schneiden-Ø $D_c$	9 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	30 mm
Toleranz Nenn-Ø	h10
Schaft-Ø $D_s$	10 mm

Schneidenlänge $L_c$	22 mm
Gesamtlänge L	72 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	$0,5 \times D$ 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	170 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	170 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	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

Uni	bedingt geeignet
nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet