

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM-Fräser HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202387 12     |
| GTIN          | 4045197875259 |
| 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**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>   | 12 mm              |
| Zähnezahl Z   | 3                  |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm            |
| Schaft  | DIN 6535 HB mit h6 |
| Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>  | 11,7 mm            |
| Gesamtlänge L   | 83 mm              |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>   | 26 mm              |
| Auskräglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung                          | 36 mm              |
| Eckenfasenbreite bei 45°  | 0,1 mm             |
| Toleranz Nenn-Ø   | h10                |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>  | 12 mm              |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Zustellrichtung   | horizontal, schräg und vertikal |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,072 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×D        |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation                     | 0,5×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         |