

**Garant**
**GARANT Master INOX M VHM-Fräser HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 6Mmm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202989 6M
GTIN	4062406245009
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Fräser mit neu **entwickelter Hochleistungsbeschichtung** für **hervorragende Standzeiten** und **optimaler Zerspanungsleistung** in unterschiedlichsten rostfreien Stählen. Einsetzbar mit hohen **Schnittgeschwindigkeiten**, z. B. in Duplexstählen.

**Hinweis:**

**Nachfolgeprodukt für Nr. 203009.**

**Technische Beschreibung**

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Ausraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	24 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	18 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	5,8 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Zähnezahl Z	4
Gesamtlänge L	62 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Toleranz Nenn-Ø	e8

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenverrundung $r_v$	0,1 mm
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,1×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	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	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	100 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