

Garant
GARANT Master INOX VHM-Fräser HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203006 6
GTIN	4045197851789
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	13 mm
Freistellungs-Ø D_1	5,5 mm
Toleranz Nenn-Ø	h10
Schneiden-Ø D_c	6 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	25 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D_s	6 mm
Gesamtlänge L	62 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,25 mm
Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Zähnezahl Z	4
Spiralwinkel	40 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Master Inox
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
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 ²	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 50 HRC	geeignet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	85 m/min	M
nass maximal	geeignet		

nass minimal	geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet