

Garant
GARANT Master INOX VHM-Torusfräser HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 5/0,5mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 206347 5/0,5 |
| GTIN | 4045197852359 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung
Ausführung:

Baumaße ähnlich nach DIN 6527.

HPC-Fräser mit **neuentwickelter Hochleistungsbeschichtung**.

Für **hervorragende Standzeiten** und **optimaler Zerspanungsleistung** in unterschiedlichsten rostfreien Stählen.

Einsetzbar mit **hohen Schnittgeschwindigkeiten**, auch für TOOLOX® sehr gut geeignet.

Vorteil:

Höhere Oxidationsbeständigkeit und Warmhärte.

Technische Beschreibung

| | |
|---|--------------------|
| Schneidenlänge L_c | 13 mm |
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 18 mm |
| Schneidenradius R_1 | 0,5 mm |
| Gesamtlänge L | 57 mm |
| Freistellungs-Ø D_1 | 4,6 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 5 mm |
| Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ² | 0,031 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Spiralwinkel | 40 Grad |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm |
| Serie | Master Inox |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | N |
| Toleranz Nenn- \emptyset | h10 |
| Spiralwinkel-Eigenschaft | ungleich |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,3×D bei Besäumen |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Schafttoleranz | h6 |
| Farbring | blau |
| Produktart | Torusfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|-------------------------------|----------|-----------|----------|
| Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 250 m/min | P |
| Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 230 m/min | P |
| Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 200 m/min | P |
| Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 180 m/min | P |
| Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 170 m/min | P |
| TOOLOX 33 | geeignet | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44 | geeignet | 80 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 110 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|------------------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | M |
| Uni | bedingt geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |
| trocken | bedingt geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |