

Garant
GARANT Master INOX VHM-Torusfräser HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 5/1,0mm

Bestelldaten

Bestellnummer	206347 5/1,0
GTIN	4045197852366
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

Schneidenradius R_1	1 mm
Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,031 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	18 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Freistellungs-Ø D_1	4,6 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden-Ø D_c	5 mm
Schneidenlänge L_c	13 mm
Zähnezahl Z	4

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		