

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM-Torusfräser HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,5mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 206347 12/1,5 |
| GTIN          | 4045197852540 |
| 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**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Schaft  | DIN 6535 HB mit h6 |
| Zähnezahl Z   | 4                  |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,062 mm           |
| Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung                       | 38 mm              |
| Schaft-Ø $D_s$  | 12 mm              |
| Gesamtlänge L   | 83 mm              |
| Schneiden-Ø $D_c$   | 12 mm              |
| Freistellungs-Ø $D_1$                                       | 11,5 mm            |
| Schneidenradius $R_1$                                       | 1,5 mm             |
| Schneidenlänge $L_c$  | 26 mm              |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Spiralwinkel  | 40 Grad                         |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 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 <sup>2</sup> | geeignet         | 90 m/min | M |
| Uni                          | bedingt geeignet |          |   |
| nass maximal                 | geeignet         |          |   |
| nass minimal                 | geeignet         |          |   |
| trocken                      | bedingt geeignet |          |   |
| Luft                         | geeignet         |          |   |