

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM-Torusfräser HPC DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC / R1: 16/2,5mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	206347 16/2,5
GTIN	4045197852625
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**

Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	44 mm
Schneidenradius $R_1$	2,5 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	15 mm
Schneidenlänge $L_c$	32 mm
Schneiden-Ø $D_c$	16 mm
Gesamtlänge $L$	92 mm
Zähnezahl $Z$	4
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,086 mm

Spiralwinkel	40 Grad
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 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		