

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202389 6
GTIN	4045197875310
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Zum Schrappen 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.

**Technische Beschreibung**

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Zähnezahl Z	3
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	24 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,1 mm
Gesamtlänge L	62 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	5,9 mm
Schneidenlänge $L_c$	18 mm
Schneiden-Ø $D_c$	6 mm
Toleranz Nenn-Ø	h10
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm
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×D
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		

nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet