

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM-Torusfräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 1/0,2mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	206333 1/0,2
GTIN	4062406276140
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

HPC-Fräser mit **neuentwickelter Hochleistungsbeschichtung**. Für **hervorragende Standzeiten** und **optimale Zerspanungsleistung** in unterschiedlichen Werkstoffen. Mit **doppelt hinterschlifftem Seitenfreiwinkel**.

Toleranz: Schneidenradius  $R_1$

Radius-Größe 0,1 mm – 1 mm :  $R_1 = \pm 0,003 \text{ mm}$ .

Radius-Größe > 1,0 mm :  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

**Verwendung:**

Speziell für die **Hochgeschwindigkeitsbearbeitung** im **Formen- und Werkzeugbau** zum **Kopierfräsen**. Hervorragende Ergebnisse beim **Trockenfräsen**.

**Hinweis:**

**Nachfolgeprodukt für Nr. 206280.**

**Technische Beschreibung**

Schneidenlänge $L_c$	1,5 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Gesamtlänge L	50 mm
Zähnezahl Z	4
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	10 mm
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm

Spiralwinkel	30 Grad
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	3 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	1 mm
Schneidenradius R <sub>1</sub>	0,2 mm
minimaler Schaftfreistellungs-Ø D <sub>5</sub>	0,85 mm
maximaler Schaftfreistellungs-Ø D <sub>6</sub>	0,95 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	H
Toleranz Nenn-Ø	e8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,2×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Torusfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	200 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	95 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	M
GG(G)	geeignet	110 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		