

Garant
GARANT Master Steel VHM-Torusfräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 2/0,5mm

Bestelldaten

Bestellnummer	206333 2/0,5
GTIN	4062406276171
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

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

Toleranz: Schneidenradius R_1

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

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

Verwendung:

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

Hinweis:

Nachfolgeprodukt für Nr. 206280.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 1100 N/mm ²	0,008 mm
Schneiden-Ø D_c	2 mm
Schaft-Ø D_s	3 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	12 mm
Vorschub f_z für Kopierfräsen in Stahl < 1100 N/mm ²	0,01 mm
Zähnezahl Z	4
Schneidenlänge L_c	2,5 mm

Gesamtlänge L	50 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Schneidenradius R ₁	0,5 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
minimaler Schaftfreistellungs-Ø D ₅	1,8 mm
maximaler Schaftfreistellungs-Ø D ₆	1,95 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	H
Toleranz Nenn-Ø	e8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,2×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Torusfräser

Anwenderdaten

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

INOX > 900 N/mm ²	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		