

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM-Torusfräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/0,4mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	206333 4/0,4
GTIN	4062406276218
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 :  $R_1 = \pm 0,003$  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 <sup>2</sup>	0,015 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schneidenradius $R_1$	0,4 mm
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	16 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Gesamtlänge L	50 mm

Zähnezahl Z	5
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	5 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4 mm
minimaler Schaftfreistellungs-Ø D <sub>5</sub>	3,7 mm
maximaler Schaftfreistellungs-Ø D <sub>6</sub>	3,9 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		