

Garant
GARANT Master Steel VHM-Torusfräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 6/0,5mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 206333 6/0,5 |
| GTIN | 4062406276270 |
| 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 Kopierfräsen in Stahl < 1100 N/mm ² | 0,025 mm |
| Schneidenradius R_1 | 0,5 mm |
| Schneidenlänge L_c | 7 mm |
| Zähnezahl Z | 5 |
| Spiralwinkel | 30 Grad |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 1100 N/mm ² | 0,022 mm |
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 21 mm |

| | |
|--|---------------------------------|
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Schaft-Ø D _s | 6 mm |
| Schneiden-Ø D _c | 6 mm |
| Gesamtlänge L | 57 mm |
| maximaler Schaftfreistellungs-Ø D ₆ | 5,9 mm |
| minimaler Schaftfreistellungs-Ø D ₅ | 5,5 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 | | |
| Dienstleistungen | | | |

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB