

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	206335 2/0,2
GTIN	4062406275754
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. 206300.**

**Technische Beschreibung**

Schaft-Ø $D_s$	3 mm
Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø $D_c$	2 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Schneidenradius $R_1$	0,2 mm
Schneidenlänge $L_c$	2,5 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	25 mm

Gesamtlänge L	75 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
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	0,2×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Torusfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	180 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	65 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M

GG(G)	geeignet	100 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		