

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	206335 5/0,5
GTIN	4062406276744
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 $D_s$	5 mm
Schneidenradius $R_1$	0,5 mm
Gesamtlänge L	75 mm
Schneidenlänge $L_c$	6 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Spiralwinkel	30 Grad
Schneiden-Ø $D_c$	5 mm
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm

Zähnezahl Z	5
Ausraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	40 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
minimaler Schaftfreistellungs- $\varnothing D_5$	4,6 mm
maximaler Schaftfreistellungs- $\varnothing D_6$	4,9 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	H
Toleranz Nenn- $\varnothing$	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	150 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	110 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	75 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	65 m/min	P
Stahl $< 55 \text{ HRC}$	geeignet	35 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		