

## Garant

### GARANT Master Steel VHM-Torusfräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/1,0mm



## Bestelldaten

Bestellnummer	206335 4/1,0
GTIN	4062406276737
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

Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	36 mm
Gesamtlänge $L$	75 mm
Schneidenlänge $L_c$	5 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Schaft-Ø $D_s$	4 mm

Schneidenradius $R_1$	1 mm
Zähnezahl Z	5
Schneiden- $\varnothing D_c$	4 mm
maximaler Schaftfreistellungs- $\varnothing D_6$	3,9 mm
minimaler Schaftfreistellungs- $\varnothing D_5$	3,7 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 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		