

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM-Vollradiusfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 0,9mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	207242 0,9
GTIN	4062406284800
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Präzisionsgeschliffen für sehr hohe Ansprüche an Genauigkeit.**

Toleranz: Radiuskontur =  $\pm 0,005$  mm.

Verbesserter Schneidkantenschutz durch leichte Kantenverrundung. Enorme Biegebruchfestigkeit, durch Verwendung von Ultrafeinkornsubstrat.

**Technische Beschreibung**

Schneiden-Ø $D_c$	0,9 mm
Zähnezahl Z	2
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Schaft-Ø $D_s$	3 mm
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Gesamtlänge L	38 mm
Spiralwinkel	28 Grad
Schneidenlänge $L_c$	2 mm
Radius R	0,45 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm

Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,03×D bei Kopierfräsen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Vollradius- und Kugelfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	270 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	140 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	80 m/min	M
GG(G)	bedingt geeignet	400 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

