

**Garant****GARANT Master Steel VHM-Vollradiusfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 5mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	207246 5
GTIN	4062406285265
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**

Spiralwinkel	28 Grad
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Schneidenlänge $L_c$	9 mm
Schaft-Ø $D_s$	5 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Zähnezahl Z	2
Gesamtlänge L	100 mm
Schneiden-Ø $D_c$	5 mm
Radius R	2,5 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	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,03×D bei Kopierfräsen
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	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	120 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	70 m/min	M
GG(G)	bedingt geeignet	300 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

