

**Garant****GARANT Master Steel VHM-Vollradiusfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	207492 3
GTIN	4062406285425
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**

Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	5 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	3 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	12 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Kopierfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	2,8 mm
Gesamtlänge L	75 mm
Radius R	1,5 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	0,3×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	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)	geeignet	400 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

