

**Garant**
**VHM-Torusfräser, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 1/0,1mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	206280 1/0,1
GTIN	4045197123848
Artikelklasse	11X

## Beschreibung

### Ausführung:

Mit **doppelt hinterschliffenem Seitenfreiwinkel**.

Toleranz: Schneidenradius  $R_1 = \pm 0,005$  mm.

### Verwendung:

Speziell für die **Hochgeschwindigkeitsbearbeitung** im **Formen- und Werkzeugbau** zum **Kopierfräsen**. Hervorragende Ergebnisse beim **Trockenfräsen**.

### Hinweis:

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 206333.**

## Technische Beschreibung

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,003 mm
Schneidenradius $R_1$	0,1 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	10 mm
Schneiden-Ø $D_c$	1 mm
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,003 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	0,85 mm
Zähnezahl $Z$	4
Schaft-Ø $D_s$	3 mm
Schneidenlänge $L_c$	1,5 mm
Gesamtlänge $L$	50 mm

Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Spiralwinkel	30 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	H
Toleranz Nenn-Ø	e8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,2×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Schafttoleranz	h6
Farbring	ohne
Produktart	Torusfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	155 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	65 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
GG(G)	geeignet	100 m/min	K
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

