

**Garant**
**VHM-Vollradiusfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 1mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 207240 1      |
| GTIN          | 4045197126979 |
| Artikelklasse | 11X           |

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

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

**Hinweis:**
**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 207242.**
**Technische Beschreibung**

|   |           |
|---|-----------|
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>     | 0,006 mm  |
| Schneiden-Ø $D_c$   | 1 mm      |
| Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl $< 1100$ N/mm <sup>2</sup> | 0,007 mm  |
| Zähnezahl Z   | 2         |
| Schaft-Ø $D_s$  | 3 mm      |
| Gesamtlänge L   | 50 mm     |
| Schneidenlänge $L_c$  | 2 mm      |
| Spiralwinkel  | 30 Grad   |
| Radius R  | 0,5 mm    |
| Beschichtung  | TiAlN     |
| Schneidstoff  | VHM       |
| Norm  | Werksnorm |
| Typ   | H         |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| 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                                | ohne                            |
| Produktart                              | Vollradius- und Kugelfräser     |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | $V_c$     | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 225 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 210 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 180 m/min | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 145 m/min | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 140 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 85 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 70 m/min  | M        |
| GG(G)                          | bedingt geeignet | 350 m/min | K        |
| CuZn                           | bedingt geeignet | 400 m/min | N        |
| nass maximal                   | geeignet         |           |          |
| nass minimal                   | bedingt geeignet |           |          |
| trocken                        | geeignet         |           |          |
| Luft                           | geeignet         |           |          |