

**Garant**
**VHM-Vollradiusfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 1,5mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	207240 1,5
GTIN	4045197127020
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**

Zähnezahl Z	2
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,007 mm
Schneiden-Ø $D_c$	1,5 mm
Schaft-Ø $D_s$	3 mm
Gesamtlänge L	50 mm
Schneidenlänge $L_c$	3 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Radius R	0,75 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		