

**Garant**
**VHM-Vollradiusfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 4mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	207320 4
GTIN	4045197127747
Artikelklasse	11X

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

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

**Hinweis:**
**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 207246.**
**Technische Beschreibung**

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Kopierfräsen in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,037 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Zähnezahl Z	2
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	8 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Radius R	2 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	200 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	125 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	60 m/min	M
GG(G)	bedingt geeignet	280 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	300 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		