

**Garant**
**VHM-Vollradiusfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 4/6mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	207320 4/6
GTIN	4045197303899
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**

Zähnezahl Z	2
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,037 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Schneiden-Ø $D_c$	4 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Gesamtlänge L	120 mm
Schneidenlänge $L_c$	8 mm
Korrektur-Faktor für $v_c$	1,25
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		

## Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB	129100 HB
------------------------	-----------

