

### GARANT Master Steel VHM-Torusfräser HPC, TiAIN, Ø e8 DC / R1: 20/1,0mm



#### **Bestelldaten**

Bestellnummer	206333 20/1,0
GTIN	4069515015042
Artikelklasse	11X

## **Beschreibung**

#### Ausführung:

HPC-Fräser mit neuentwickelter Hochleistungsbeschichtung. Für hervorragende Standzeiten und optimale Zerspanungsleistung in unterschiedlichen Werkstoffen. Mit doppelt hinterschliffenem Seitenfreiwinkel.

Toleranz: Schneidenradius R<sub>1</sub>

Radius-Größe 0,1 mm – 1 mm :  $\mathbf{R}_1 = \pm \mathbf{0,003}$  mm.

Radius-Größe > 1,0 mm:  $\mathbf{R}_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

#### **Verwendung:**

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

#### **Hinweis:**

Nachfolgeprodukt für Nr. 206280.

## **Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	6	
Spiralwinkel	30 Grad	
minimaler Schaftfreistellungs-Ø D₅	19 mm	
Gesamtlänge L	104 mm	
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm	
Schaft	DIN 6535 HA mit h6	
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	20 mm	
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	20 mm	

# Datenblatt

Schneidenradius R <sub>1</sub>	1 mm		
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm		
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	20 mm		
maximaler Schaftfreistellungs-Ø D <sub>6</sub>	19,8 mm		
Auskraglänge L₁ inkl. Freistellung	55 mm		
Serie	Master Steel		
Beschichtung	TiAIN		
Schneidstoff	VHM		
Norm	Werksnorm		
Тур	Н		
Toleranz Nenn-Ø	e8		
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal		
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen		
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,2×D bei Besäumen		
Innenkühlung	nein		
Zerspanungsstrategie	HPC		
Farbring	grün		
Produktart	Torusfräser		

# Anwenderdaten

	Eignung	<b>V</b> <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	200 m/min	Р
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	Р
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	Р
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	Р
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	Р
Stahl < 55 HRC	geeignet	40 m/min	Н
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	M

# Datenblatt

GG(G)	geeignet	110 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
<del>Luft</del> Passende Produkte	geeignet		

https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/206333-20/1,0