

Garant**GARANT Master Steel VHM-Torusfräser HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 16/0,5mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	206359 16/0,5
GTIN	4045197943521
Artikelklasse	11X

Beschreibung**Ausführung:**Toleranz: Schneidenradius $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.**Vorteil:**

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

HPC-Fräser mit verschiedenen Eckenradien für alle radialen Übergänge.

Technische Beschreibung

Schneidenradius R_1	0,5 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Schneidenlänge L_c	36 mm
Freistellungs-Ø D_1	15,5 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Schneiden-Ø D_c	16 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	58 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D_s	16 mm
Gesamtlänge L	108 mm
Zähnezahl Z	4
Serie	Master Steel

Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Torusfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	260 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	M
GG(G)	geeignet	250 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		

Luft

geeignet