

Garant
GARANT Master Steel VHM-Mini-Fräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,5mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202289 1,5 |
| GTIN | 4062406271107 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung
Ausführung:

Extra kurze Schneide für maximale Stabilität. **Schaftlänge nach DIN** für verbesserte Abstützung des Werkzeuges in der Aufnahme. Dadurch wird die Standzeit des Werkzeuges signifikant erhöht.

Sparen Sie sich die Nachschleifkosten: Denn es ist günstiger, VHM-Mini-Fräser bis zur Verschleißgrenze zu nutzen, als nachzuschleifen.

Werkzeug zur **universellen Bearbeitung**.

Hinweis:

Form HB zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB** mit **Nr. 202291** bestellen.

Technische Beschreibung

| | |
|--|---------------------------------|
| Schneiden-Ø D _c | 1,5 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | e8 |
| Schneidenlänge L _c | 3 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Zähnezahl Z | 3 |
| Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,005 mm |
| Spiralwinkel | 30 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Schaft-Ø D _s | 3 mm |

| | |
|---|-----------------------------------|
| Gesamtlänge L | 38 mm |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,006 mm |
| Eckenfasenwinkel | 90 Grad |
| Serie | Master Steel |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | N |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$ |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | $0,5 \times D$ bei Besäumen |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Farbring | grün |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 290 m/min | N |
| Alu $> 10\% \text{ Si}$ | bedingt geeignet | 240 m/min | N |
| Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 140 m/min | P |
| Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 50 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 90 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | geeignet | 70 m/min | M |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | bedingt geeignet | 40 m/min | S |
| GG(G) | geeignet | 85 m/min | K |
| Uni | geeignet | | |

| | |
|--------------|------------------|
| nass maximal | geeignet |
| nass minimal | bedingt geeignet |
| trocken | geeignet |
| Luft | geeignet |