

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

Bestelldaten

Bestellnummer	202295 5,5
GTIN	4062406271435
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. 202297** bestellen.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,04 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Schneiden-Ø D_c	5,5 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Gesamtlänge L	50 mm
Schneidenlänge L_c	8 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8

Spiralwinkel	45 Grad
Zähnezahl Z	3
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenwinkel	45 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% Si	bedingt geeignet	240 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	M
Ti > 850 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