Garant

GARANT Master Steel VHM-Mini-Fräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 2mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202297 2
GTIN	4062406271855
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.**

Technische Beschreibung

Schneidenlänge L_c	4 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm^2	0,012 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Eckenfasenbreite bei 45°	0,03 mm
Zähnezahl Z	3
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm^2	0,01 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø D_C	2 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Gesamtlänge L	50 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
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/mm²	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	geeignet	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	geeignet	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	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