

Garant
GARANT Master Steel VHM-Fräser, TiAlN, Ø DC: 1mm

Bestelldaten

Bestellnummer	201646 1
GTIN	4062406297824
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Mit **exzentrischem Hinterschliff für stabile Schneidkanten.**

Baumaße ähnlich DIN 6527.

Vorteil:

Optimierte Spanraumgeometrie für verbesserten Späneabtransport.

Hinweis:

Nachfolgeprodukt für Nr. 201645.

Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,05 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Zähnezahl Z	2
Gesamtlänge L	38 mm
Freistellungs-Ø D ₁	0,9 mm
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 750 N/mm ²	0,07 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Schaft-Ø D _s	3 mm
Schneiden-Ø D _c	1 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneidenlänge L _c	3 mm

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	6 mm
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
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
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	260 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	190 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	M
GG(G)	geeignet	250 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

trocken	bedingt geeignet
Luft	bedingt geeignet