

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM-Fräser, TiAlN, Ø DC: 4mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	201646 4
GTIN	4062406297855
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**

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Zähnezahl Z	2
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	3,8 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	8 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	14 mm

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel	38 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
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
<del>Luft</del>	<del>bedingt geeignet</del>
<b>Dienstleistungen</b>	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB