

Garant**GARANT Master Steel VHM-Fräser, TiAlN, Ø DC: 2mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	201646 2
GTIN	4062406297831
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**

Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Gesamtlänge L	38 mm
Schaft-Ø D _s	3 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Zähnezahl Z	2
Schneidenlänge L _c	4 mm
Freistellungs-Ø D ₁	1,9 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,05 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Toleranz Nenn-Ø	f8

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,008 mm
Schneiden- $\emptyset D_c$	2 mm
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	8 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
Luft	bedingt geeignet