

**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 <sub>s</sub>	3 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Zähnezahl Z	2
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	4 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	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- $\varnothing D_c$	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