

Garant
GARANT Master Steel VHM-Mini-Fräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 0,2mm

Bestelldaten

Bestellnummer	GG2289 0,2
GTIN	4067263090762
Artikelklasse	GGN

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.

Wie Nr. 202289.

Technische Beschreibung

Schneidenlänge L_c	0,6 mm
Schaft-Ø D_s	3 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Gesamtlänge L	38 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø D_c	0,2 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Inhalt	5
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Zähnezahl Z	3
Schaftform	HA

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Toleranz Nenn- \emptyset	e8
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,002 mm
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 $> 10\% \text{ Si}$	bedingt geeignet	240 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	140 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	120 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	100 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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

Zubehör

GARANT Master Steel VHM-Mini-FräserHPC Ø e8 DC 0,2
mm

202289 0,2