

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM-Mini-Fräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	GG2289 1,8
GTIN	4067263091035
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**

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Schneiden-Ø $D_c$	1,8 mm
Schaftform	HA
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Gesamtlänge L	38 mm
Inhalt	5
Spiralwinkel	30 Grad
Schaft-Ø $D_s$	3 mm
Schneidenlänge $L_c$	3 mm
Zähnezahl Z	3

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Toleranz Nenn- $\emptyset$	e8
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 1,8  
mm

202289 1,8