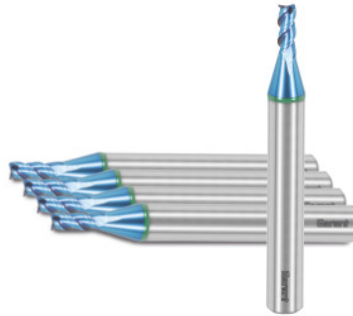


Garant
GARANT Master Steel VHM-Mini-Fräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,2mm

Bestelldaten

Bestellnummer	GG2295 1,2
GTIN	4067263091400
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. 202295.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Zähnezahl Z	3
Eckenfasenbreite bei 45°	0,02 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Gesamtlänge L	38 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schneiden-Ø D_c	1,2 mm

Schaft-Ø D _s	3 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	45 Grad
Schaftform	HA
Schneidenlänge L _c	2 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Inhalt	5
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,006 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werknorm
Typ	N
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	290 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	240 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	50 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	M
Ti > 850 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 1,2 mm

202295 1,2