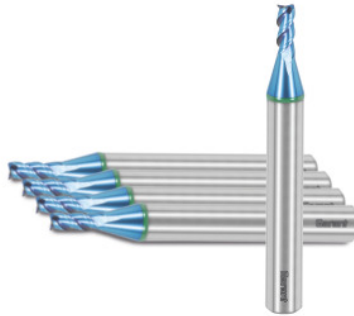


**Garant****GARANT Master Steel VHM-Mini-Fräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 3,5mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG2295 3,5    |
| GTIN          | 4067263091486 |
| 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 Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,022 mm |
| Gesamtlänge L   | 50 mm    |
| Inhalt  | 5        |
| Schaftform  | HA       |
| Schneidenlänge $L_c$  | 6 mm     |
| Schaft-Ø $D_s$  | 6 mm     |
| Eckenfasenbreite bei $45^\circ$                             | 0,03 mm  |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>   | 3,5 mm                          |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm                         |
| Eckenfasenwinkel   | 45 Grad                         |
| Toleranz Nenn-Ø  | e8                              |
| Zähnezahl Z  | 3                               |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Spiralwinkel   | 45 Grad                         |
| Schaft   | DIN 6535 HA mit h6              |
| Serie  | Master Steel                    |
| Beschichtung   | TiAlN                           |
| Schneidstoff   | VHM                             |
| Norm   | Werksnorm                       |
| Typ  | N                               |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation                         | Vollnut Schnitttiefe 1×D        |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation                         | 0,5×D bei Besäumen              |
| Innenkühlung   | nein                            |
| Zerspanungsstrategie   | HPC                             |
| Farbring   | grün                            |
| Produktart   | Eckfräser                       |

## Anwenderdaten

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

|                              |                  |          |   |
|------------------------------|------------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | 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 3,5 mm

202295 3,5