

Garant
GARANT Master Steel VHM-Mini-Fräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	GG2289 10
GTIN	4067263091240
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

Schaftform	HA
Toleranz Nenn-Ø	e8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft-Ø D _s	10 mm
Inhalt	5
Gesamtlänge L	66 mm
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,06 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schneiden-Ø D _c	10 mm
Zähnezahl Z	3
Spiralwinkel	30 Grad

Eckenfasenwinkel	90 Grad
Schneidenlänge L_c	16 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 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 10
mm

202289 10