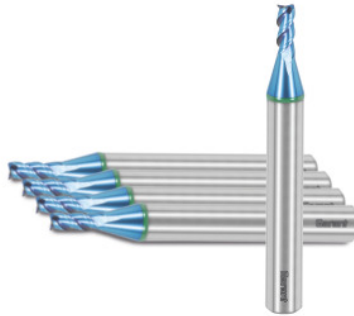


Garant
GARANT Master Steel VHM-Mini-Fräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 1,4mm

Bestelldaten

Bestellnummer	GG2295 1,4
GTIN	4067263091424
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
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaftform	HA
Schneidenlänge L_c	3 mm
Schaft-Ø D_s	3 mm
Zähnezahl Z	3

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Gesamtlänge L	38 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneiden- $\emptyset D_c$	1,4 mm
Toleranz Nenn- \emptyset	e8
Inhalt	5
Eckenfasenbreite bei 45°	0,02 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ 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 $> 10\% \text{ Si}$	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 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 1,4 mm

202295 1,4