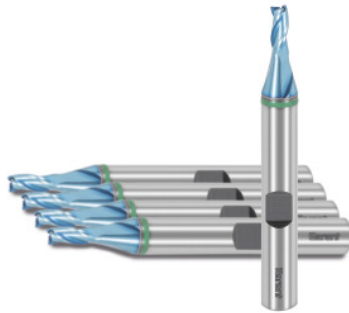


Garant
GARANT Master Steel VHM-Mini-Fräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	GG2291 10
GTIN	4067263091783
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. 202291.

Technische Beschreibung

Schaftform	HB
Spiralwinkel	30 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	66 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

Zähnezahl Z	3
Schneidenlänge L_c	16 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	10 mm
Schaft- $\varnothing D_s$	10 mm
Inhalt	5
Toleranz Nenn- \varnothing	e8
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 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 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 10 mm

202289 10