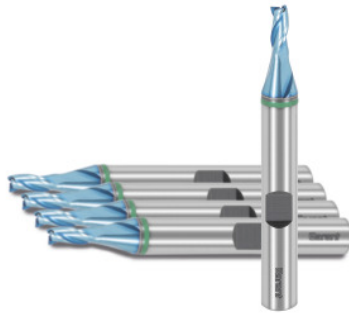


Garant**Vorteilspack GARANT Master Steel VHM-Mini-Fräser HPC, 5 Stück****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG2291 6
GTIN	4067263091769
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

Schaft-Ø D_s	6 mm
Zähnezahl Z	3
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Schneiden-Ø D_c	6 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge L_c	10 mm

Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Inhalt	5
Schaftform	HB
Gesamtlänge L	50 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
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 6 mm	202289 6
GARANT Master Steel VHM-Mini-FräserHPC Ø e8 DC 6 mm	202291 6