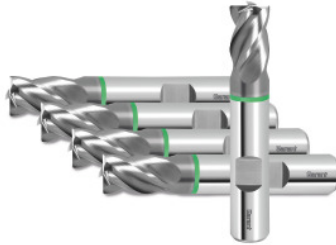


Garant
GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm

Bestelldaten

Bestellnummer	GG1034 12
GTIN	4067263134282
Artikelklasse	GGN

Beschreibung
Ausführung:
Wie Nr. 203034.

 Zum **Schruppen und Schlichten**.

 Bis $1 \times D$ ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

 Für die maximal mögliche Bearbeitungstiefe das Verhältnis Maß L_c (Schneidenlänge) / Ø (Nenngröße) beachten!

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Zähnezahl Z	4
Toleranz Nenn-Ø	f8
Gesamtlänge L	73 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	38 Grad
Schaft-Ø D_s	12 mm

Schneidenlänge L_c	16 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,24 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,07 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
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
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	260 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	M

GG(G)	geeignet	250 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

Zubehör

GARANT Master Steel VHM-SchrupfräserHPC Ø f8 DC 12
mm

203034 12