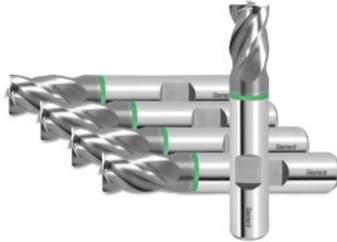


**Garant****GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1034 10
GTIN	4067263134275
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**

Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Gesamtlänge L	66 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneidenlänge $L_c$	14 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	38 Grad
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	260 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	190 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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 10 mm

203034 10