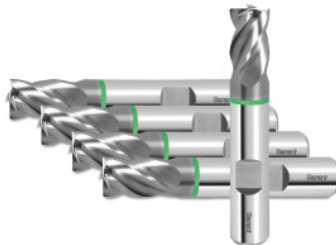


Garant
GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG1034 6 |
| GTIN | 4067263134251 |
| 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) / \varnothing (Nenngröße) beachten!

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

| | |
|---|---------------------------------|
| Schneiden- $\varnothing D_c$ | 6 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,12 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Toleranz Nenn- \varnothing | f8 |
| Gesamtlänge L | 54 mm |

| | |
|--|--------------------------|
| Schaft-Ø D _s | 6 mm |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Schneidenlänge L _c | 10 mm |
| Spiralwinkel | 38 Grad |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,04 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 6 mm

203034 6