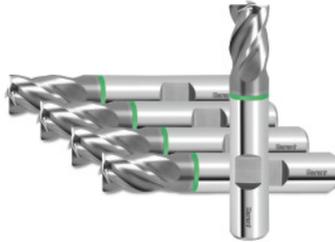


Garant**GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1034 8
GTIN	4067263134268
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:****Wie Nr. 203034.**Zum **Schruppen und Schlichten**.Bis 1xD 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	8 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Spiralwinkel	38 Grad
Schneidenlänge L_c	12 mm
Zähnezahl Z	4
Gesamtlänge L	58 mm

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Toleranz Nenn- \emptyset	f8
Schneiden- $\emptyset D_c$	8 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenbreite bei 45°	0,16 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	$0,5 \times D$ 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
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 8 mm

203034 8