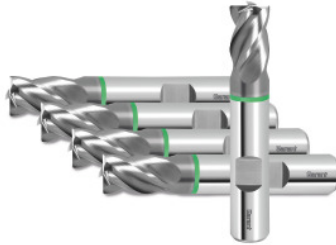


Garant**GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1034 5
GTIN	4067263134244
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	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Schneiden-Ø D_c	5 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	38 Grad

Zähnezahl Z	4
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Gesamtlänge L	54 mm
Schneidenlänge L_c	9 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schaft- \varnothing D_s	6 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 5 mm

203034 5