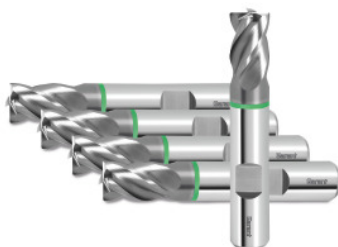


Garant**GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1034 16
GTIN	4067263134404
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

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Gesamtlänge L	82 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Toleranz Nenn- \varnothing	f8
Zähnezahl Z	4

Eckenfasenbreite bei 45°	0,32 mm
Schneiden-Ø D _c	16 mm
Schaft-Ø D _s	16 mm
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,08 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneidenlänge L _c	22 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 16
mm

203034 16