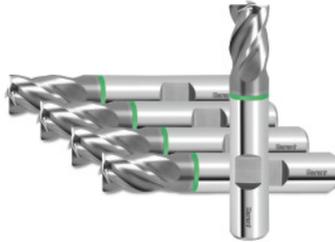


Garant
GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm

Bestelldaten

Bestellnummer	GG1034 4
GTIN	4067263134237
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

Gesamtlänge L	54 mm
Schaft- $\varnothing D_s$	6 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Toleranz Nenn- \varnothing	f8

Eckenfasenbreite bei 45°	0,08 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,025 mm
Zähnezahl Z	4
Spiralwinkel	38 Grad
Schneiden-Ø D_c	4 mm
Schneidenlänge L_c	8 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 4 mm

203034 4