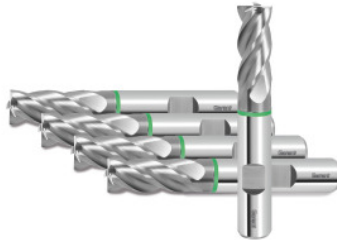


Garant**GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 7mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1035 7
GTIN	4067263134473
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:****Wie Nr. 203035.**Zum **Schruppen und Schlichten**.Bis $1,5 \times D$ ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.**Vorteil:**

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	63 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Schneiden-Ø D_c	7 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Eckenfasenbreite bei 45°	0,14 mm
Zähnezahl Z	4
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	25 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Schaft-Ø D _s	8 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,04 mm
Schneidenlänge L _c	16 mm
Freistellungs-Ø D ₁	6,8 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
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-SchruppfräserHPC Ø f8 DC 7 mm

203035 7