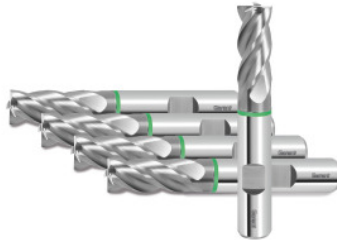


Garant**GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1035 4
GTIN	4067263134442
Artikelklasse	GGN

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

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

Spiralwinkel	38 Grad
Gesamtlänge L	57 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,02 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D_s	6 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Toleranz Nenn- \emptyset	f8
Schneidenlänge L_c	11 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,08 mm
Schneiden- $\emptyset D_c$	4 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	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
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-SchruppfräserHPC Ø f8 DC 4
mm

203035 4