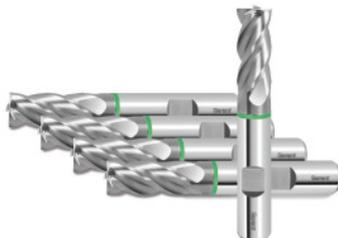


**Garant****Vorteilspack GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, 5 Stück, Ø f8 DC: 5mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1035 5
GTIN	4067263134459
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**

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneidenlänge $L_c$	13 mm
Zähnezahl Z	4
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Spiralwinkel	38 Grad

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	57 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	5 mm
Toleranz Nenn- $\varnothing$	f8
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 5  
mm

203035 5