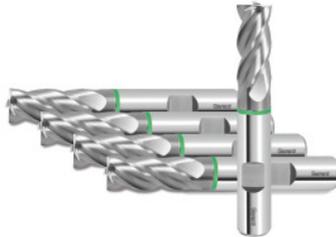


Garant**GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1035 10
GTIN	4067263134701
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

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	72 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Freistellungs-Ø D ₁	9,8 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden-Ø D _c	10 mm
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,08 mm

Schneidenlänge L_c	22 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	30 mm
Schaft- \varnothing D_s	10 mm
Toleranz Nenn- \varnothing	f8
Zähnezahl Z	4
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
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 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 10 mm

203035 10