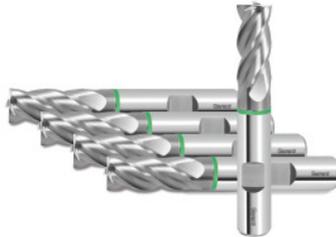


Garant**GARANT Master Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 9mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1035 9
GTIN	4067263134497
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

Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneiden-Ø D _c	9 mm
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,06 mm
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	30 mm
Schneidenlänge L _c	22 mm
Freistellungs-Ø D ₁	8,8 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Schaft-Ø D _s	10 mm

Spiralwinkel	38 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Zähnezahl Z	4
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,18 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 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 9 mm

203035 9