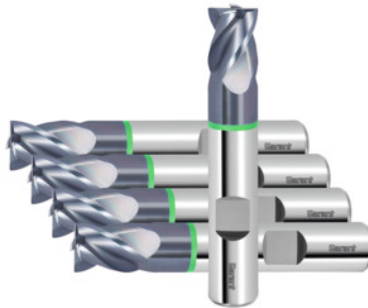


Garant**Vorteilspack GARANT Steel VHM-Schaftfräser HPC, 5 Stück****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1053 3
GTIN	4069515046138
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Zur Verwendung bei instabilen Bearbeitungsprozessen und zur Bearbeitung komplexer Bauteile.

Bis $1 \times D$ ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Für die maximal mögliche Bearbeitungstiefe das Verhältnis Maß L_c (Schneidenlänge) / $\varnothing D_c$ (Schneiden- $\varnothing$) beachten!

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Hinweis:

Wie Nr. 203053. Nachfolgeprodukt für GG1034.

Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,06 mm
Toleranz Nenn- $\varnothing$	f8
Inhalt	5
Schaft- $\varnothing D_s$	6 mm
Schneidenlänge L_c	6 mm

Datenblatt

Zähnezahl Z	4
Schaft	DIN 6535 HB
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneiden-Ø D _c	3 mm
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,025 mm
Gesamtlänge L	50 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	38 Grad
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,02 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×D
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	160 m/min	P

Datenblatt

INOX < 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
GG(G)	geeignet	120 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

Passende Produkte

No Shop URL available for: GG1053 3