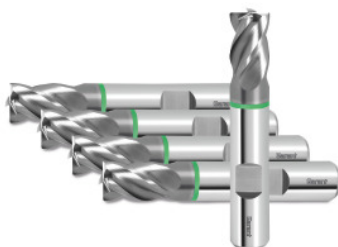


Garant**GARANT Master Steel VHM-ruwrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	GG1034 12
GTIN	4067263134282
Artikelklasse	GGN

Omschrijving**Uitvoering:****Zoals nr. 203034.**Voor het **voorfreen en nafreen**.Tot $1 \times D$ in massief materiaal **bij zeer hoge voedingswaarden** en extreem geluidsarm frezend.Voor de maximaal mogelijke bewerkingsdiepte op de verhouding maat L_c (snijlengte) / \varnothing (nominale maat) letten!**Voordeel:**

Geoptimaliseerde groefvorm, met excentrische achterslijping, grote spaanruimtes.

Technische beschrijving

Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Aantal tanden Z	4
Tolerantie nominale \varnothing	f8
Totale lengte L	73 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Spiraelhoek	38 graden
Schacht- $\varnothing D_s$	12 mm

Snijlengte L_c	16 mm
Hoekfasebreedte bij 45°	0,24 mm
Hoekfasehoek	45 graden
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Snijkant-Ø D_c	12 mm
Voeding f_z voor spiebaanfreesen in staal < 900 N/mm ²	0,07 mm
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiraalhoekeigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1×D
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	0,5×D bij kanten
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfreesen

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V_c	ISO-code
Staal < 500 N/mm ²	geschikt	260 m/min	P
Staal < 750 N/mm ²	geschikt	240 m/min	P
Staal < 900 N/mm ²	geschikt	190 m/min	P
Staal < 1100 N/mm ²	geschikt	180 m/min	P
Staal < 1400 N/mm ²	onder voorwaarden geschikt	150 m/min	P
RVS < 900 N/mm ²	geschikt	80 m/min	M
RVS > 900 N/mm ²	geschikt	70 m/min	M

GG(G)	geschikt	250 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	onder voorwaarden geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		

Accessoires

GARANT Master Steel VHM-ruwfreesHPC Ø f8 DC 12 mm

203034 12