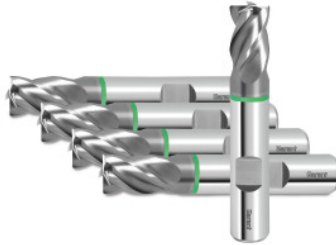


Garant**GARANT Master Steel VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	GG1034 8
GTIN	4067263134268
Artikelklasse	GGN

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

Geoptimaliseerde groefvorm, met excentrische achterslijping, grote spaanruimtes.

Technische beschrijving

Schacht-Ø D_s	8 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Hoekfasehoek	45 graden
Spiraalhoek	38 graden
Snijlengte L_c	12 mm
Aantal tanden Z	4
Totale lengte L	58 mm

Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Voeding f_z voor spiebaanfreesen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Tolerantie nominale \emptyset	f8
Snijkant- $\emptyset D_c$	8 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Hoekfasebreedte bij 45°	0,16 mm
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiraalsoek-eigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte $1 \times D$
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	$0,5 \times D$ bij kanten
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfreesen

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V_c	ISO-code
Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$	geschikt	260 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	240 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	190 m/min	P
Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geschikt	180 m/min	P
Staal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	onder voorwaarden geschikt	150 m/min	P
RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	80 m/min	M
RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	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 8 mm

203034 8