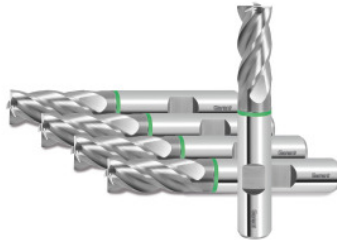


Garant**GARANT Master Steel VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	GG1035 4
GTIN	4067263134442
Artikelklasse	GGN

Omschrijving**Uitvoering:****Zoals nr. 203035.**Voor het **voorfreesen en nafreesen**.Tot 1,5xD in massief materiaal **bij zeer hoge voedingswaarden** en extreem geluidsarm frezend.**Voordeel:**

Geoptimaliseerde groefvorm, met excentrische achterslijping, grote spaanruimtes.

Technische beschrijving

Spiraalhoek	38 graden
Totale lengte L	57 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Voeding f_z voor spiebaanfreesen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Aantal tanden Z	4
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Schacht-Ø D_s	6 mm
Hoekfasehoek	45 graden

Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Tolerantie nominale \emptyset	f8
Snijlengte L_c	11 mm
Hoekfasebreedte bij 45°	0,08 mm
Snijkant- $\emptyset D_c$	4 mm
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiraalsoekigheid	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	$0,3 \times D$ bij kanten
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte $1 \times D$
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 4 mm	203035 4
--	----------