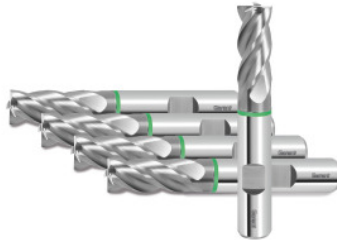


Garant**GARANT Master Steel VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	GG1035 20
GTIN	4067263134756
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

Vrijloop-Ø D ₁	19,8 mm
Tolerantie nominale Ø	f8
Voeding f _z voor spiebaanfreesen in staal < 900 N/mm ²	0,1 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Schacht-Ø D _s	20 mm
Snijkant-Ø D _c	20 mm
Afkoppellengte L ₁ incl. vrijloop	54 mm
Hoekfasebreedte bij 45°	0,4 mm

Totale lengte L	104 mm
Spiraalhoek	38 graden
Snijlengte L_c	41 mm
Aantal tanden Z	4
Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Hoekfasehoek	45 graden
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiraalhoekeigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	0,3xD bij kanten
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1xD
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 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 20 mm	203035 20
---	-----------