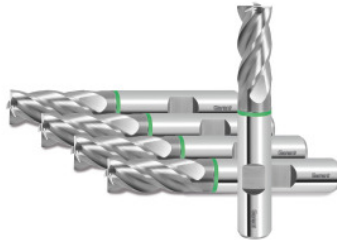


Garant**GARANT Master Steel VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	GG1035 10
GTIN	4067263134701
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

Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Totale lengte L	72 mm
Spiraelhoek	38 graden
Vrijloop-Ø D ₁	9,8 mm
Hoekfasebreedte bij 45°	0,2 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Snijkant-Ø D _c	10 mm
Voeding f _z voor kanten in staal < 900 N/mm ²	0,08 mm

Snijlengte L_c	22 mm
Afkoppellengte L_1 incl. vrijloop	30 mm
Schacht- $\varnothing D_s$	10 mm
Tolerantie nominale \varnothing	f8
Aantal tanden Z	4
Voeding f_z voor spiebaanfreesen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
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 10 mm	203035 10
---	-----------