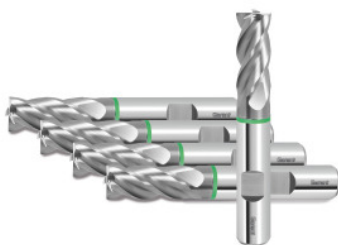


Garant**GARANT Master Steel VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	GG1035 6
GTIN	4067263134466
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

Voeding f_z voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Snijlengte L_c	13 mm
Hoekfasehoek	45 graden
Tolerantie nominale \varnothing	f8
Voeding f_z voor spiebaanfreesen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Totale lengte L	57 mm
Afkoppellengte L_1 incl. vrijloop	20 mm

Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Vrijloop-Ø D ₁	5,8 mm
Spiraelhoek	38 graden
Schacht-Ø D _s	6 mm
Snijkant-Ø D _c	6 mm
Aantal tanden Z	4
Hoekfasebreedte bij 45°	0,12 mm
Serie	Master Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiraelhoekeigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte a _e bij freesoperatie	0,3×D bij kanten
Ingrijpingsbreedte a _e bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1×D
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 6 mm

203035 6