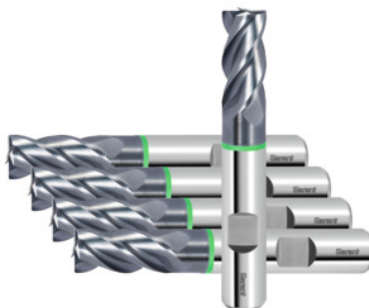


Garant**Vorteilspack GARANT Steel VHM-Schaftfräser HPC, 5 Stück****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1057 18
GTIN	4069515046312
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Zur Verwendung bei instabilen Bearbeitungsprozessen und zur Bearbeitung komplexer Bauteile. Bis 1,5×D ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Hinweis:

Wie Nr. 203057. Nachfolgeprodukt für GG1035.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zähnezahl Z	4
Eckenfasenbreite bei 45°	0,36 mm
Gesamtlänge L	92 mm

Datenblatt

Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneidenlänge L_c	36 mm
Schaft-Ø D_s	18 mm
Schneiden-Ø D_c	18 mm
Schaft	DIN 6535 HB
Freistellungs-Ø D_1	17,8 mm
Ausraglänge L_1 inkl. Freistellung	42 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Inhalt	5
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	250 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P

Datenblatt

Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
GG(G)	geeignet	120 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

Passende Produkte

No Shop URL available for: GG1057 18