

**Garant**
**GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205250 16
GTIN	4062406122263
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum Schruppen.

Spezieller Schliff für die Bearbeitung von NE- Metallen.

**Vorteil:**

**Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.**

Bis  $2 \times D$  ins Volle bei höchsten Vorschubraten und hoher Laufruhe.

Rampen bis  $45^\circ$  möglich.

Höchste Vorschubraten beim senkrechten Eintauchen durch **spezielle Tauchgeometrie** möglich.

**Technische Beschreibung**

Freistellungs-Ø $D_1$	15 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	42 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,2 mm
Schneidenlänge $L_c$	31 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schneiden-Ø $D_c$	16 mm
Gesamtlänge $L$	92 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,22 mm

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Toleranz Nenn-Ø	e8
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Zähnezahl Z	4
Eckenverrundung r <sub>v</sub>	0,32 mm
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	WR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu	geeignet	450 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	400 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	380 m/min	N
PA 66	bedingt geeignet	120 m/min	N
PEEK	bedingt geeignet	100 m/min	N
Cu	geeignet	160 m/min	N
CuZn	geeignet	200 m/min	N

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet
<b>Dienstleistungen</b>	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB