

Garant
GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser mit Innenkühlung HPC, DLC, Ø e8 DC: 12mm

Bestelldaten

Bestellnummer	205255 12
GTIN	4062406122386
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Zum Schrappen.

Spezieller Schliff für die Bearbeitung von NE- Metallen.

Verbesserte Späneevakuierung durch zentrale Innenkühlung.

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

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

Rampen bis 45° möglich.

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

Hinweis:

Form **HB** mit **Nr. 205256** bestellen.

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	83 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,15 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Freistellungs-Ø D_1	11 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Schaft-Ø D_s	12 mm

Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Zähnezahl Z	3
Vorschub f_z für Besäumen in Alu kurzspanend	0,18 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	36 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Toleranz Nenn- \emptyset	e8
Schneidenlänge L_c	26 mm
Eckenverrundung r_v	0,32 mm
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	WR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	ja
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	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		
Luft	geeignet		

Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB