Garant

GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser mit Innenkühlung HPC, DLC, ∅ e8 DC: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	205255 10
GTIN	4062406122379
Artikelklasse	11X

Beschreibung

Ausführung:
Zum Schruppen.
Spezieller Schliff für die Bearbeitung von NE- Metallen.
Verbesserte Späneevakuierung durch zentrale Innenkühlung.
Vorteil:
Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.
Bis 2 × D ins Volle bei höchsten Vorschubsraten und hoher Laufruhe.
Rampen bis 45° möglich.
Höchste Vorschubsraten beim senkrechten Eintauchen durch **spezielle Tauchgeometrie** möglich.
Hinweis:
Form **HB** mit **Nr. 205256** bestellen.

Technische Beschreibung

Spiralwinkel	35 Grad
Gesamtlänge L	72 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,12 mm
Schaft-∅ D_s	10 mm
Schneidenlänge L_c	22 mm
Zähnezahl Z	3
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	30 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Vorschub f_z für Besäumen in Alu kurzspanend	0,14 mm
Schneiden-Ø D_C	10 mm
Freistellungs-Ø D_1	9,5 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
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		