

**Garant**
**GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser mit Innenkühlung HPC, DLC, Ø e8 DC: 5mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205255 5
GTIN	4062406122348
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  $45^\circ$  möglich.

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

**Hinweis:**

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

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,06 mm
Schneiden-Ø $D_c$	5 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	35 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,08 mm
Gesamtlänge L	57 mm

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Schneidenlänge $L_c$	9 mm
Zähnezahl Z	3
Toleranz Nenn- $\emptyset$	e8
Schaft- $\emptyset D_s$	6 mm
Eckenverrundung $r_v$	0,2 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
<del>Luft</del>	<del>geeignet</del>
<b>Dienstleistungen</b>	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB