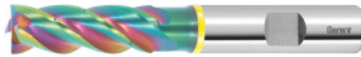


Garant
GARANT Master Alu VHM-Fräser mit mehr Spanteilern TPC, DLC, Ø h6 DC: 16mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203113 16 |
| GTIN | 4062406245795 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung
Ausführung:

Speziell für den TPC-Einsatz konzipierter Hochleistungsfräser. **Optimierte Biegebruchfestigkeit** durch Verwendung von Ultrafeinstkornsubstraten. **Spanteiler 1xD** für kontrollierten Spanbruch.

Gewuchtet für höchste Prozesssicherheit und Maschinenschonung bei hohen Drehzahlen.

Verwendung:

Speziell zum Fräsen von **Aluminium und NE-Metallen**.

Hinweis:

h_{max} : Die in der Tabelle angegebenen Werte stellen Maximalwerte dar.

$ae_{max} = 0,15 \times D$ für die TPC-Bearbeitung.

Technische Beschreibung

| | |
|-----------------------|-----------------------|
| Toleranz Nenn-Ø | h6 |
| Gesamtlänge L | 110 mm |
| Zustellrichtung | horizontal und schräg |
| Zähnezahl Z | 5 |
| Freistellungs-Ø D_1 | 15 mm |
| Spiralwinkel | 38 Grad |
| Wuchtgüte mit Schaft | G 2,5 mit HB |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |

| | |
|---|------------|
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 55 mm |
| Schaft-Ø D_s | 16 mm |
| Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in Alu kurzspanend | 0,114 mm |
| Schneidenlänge L_c | 48 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 16 mm |
| Schaftform | HB |
| Eckenverrundung r_v | 0,2 mm |
| Serie | Master Alu |
| Beschichtung | DLC |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | W |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,15×D |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | TPC |
| Farbring | gelb |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|-------------------|----------|-----------|----------|
| Alu | geeignet | 550 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 500 m/min | N |
| Alu > 10% Si | geeignet | 450 m/min | N |
| PMMA Acryl | geeignet | 200 m/min | N |
| PE-HD | geeignet | 160 m/min | N |
| PA 66 | geeignet | 200 m/min | N |
| PEEK | geeignet | 150 m/min | N |
| PF 31 | geeignet | 130 m/min | N |

| | | | |
|--------------------|------------------|-----------|---|
| PVDF GF20 | geeignet | 180 m/min | N |
| POM GF25 | geeignet | 160 m/min | N |
| PA 66 GF30 | geeignet | 150 m/min | N |
| PEEK GF30 | geeignet | 130 m/min | N |
| PTFE CF25 | geeignet | 160 m/min | N |
| Honeycomb Sandwich | bedingt geeignet | 300 m/min | N |
| Cu | geeignet | 160 m/min | N |
| CuZn | geeignet | 200 m/min | N |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |