

Garant
GARANT Master Alu VHM-Fräser mit mehr Spanteilern TPC, DLC, Ø h6 DC: 6mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203113 6
GTIN	4062406245757
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

Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in Alu kurzspanend	0,043 mm
Toleranz Nenn-Ø	h6
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Schneiden-Ø D_c	6 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schneidenlänge L_c	18 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø D_s	6 mm

Gesamtlänge L	65 mm
Schaftform	HA
Spiralwinkel	38 Grad
Freistellungs- \varnothing D ₁	5,5 mm
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	25 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Eckenverrundung r _v	0,05 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		

Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB