

Garant
GARANT Master Alu VHM-Fräser mit mehr Spanteilern TPC, DLC, Ø h6 DC: 12mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203115 12
GTIN	4062406249731
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Speziell für den TPC-Einsatz konzipierter Hochleistungsfräser. **Optimierte Biegebruchfestigkeit** durch Verwendung von Ultrafeinstkornsubstraten. **Spanteiler 1×D** 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.

$ae_{max} = 0,1 \times D$ für die TPC-Bearbeitung.

Nachfolgeprodukt für Nr. 202283, 202284.

Technische Beschreibung

Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in Alu kurzspanend	0,072 mm
Schaft-Ø D_s	12 mm
Gesamtlänge L	120 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Schaftform	HB
Freistellungs-Ø D_1	11 mm
Toleranz Nenn-Ø	h6
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB

Spiralwinkel	38 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	72 mm
Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Schneidenlänge L_c	61 mm
Eckenverrundung r_v	0,1 mm
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,1 \times D$
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu	geeignet	500 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	450 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	400 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	180 m/min	N
PE-HD	geeignet	140 m/min	N
PA 66	geeignet	180 m/min	N
PEEK	geeignet	130 m/min	N
PF 31	geeignet	110 m/min	N

PVDF GF20	geeignet	160 m/min	N
POM GF25	geeignet	140 m/min	N
PA 66 GF30	geeignet	120 m/min	N
PEEK GF30	geeignet	140 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	260 m/min	N
Honeycomb Sandwich	bedingt geeignet	260 m/min	N
Cu	geeignet	140 m/min	N
CuZn	geeignet	120 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		