

**Garant**
**GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser mit Innenkühlung HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205267 10
GTIN	4062406381219
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum Schrappen.

Spezieller Schliff für die Bearbeitung von NE- Metallen. Deutliche Verringerung des Spanvolumens durch gezielte Spanzerkleinerung aufgrund der **speziellen Schneidengeometrie**.

Verbesserte Späneevakuierung durch zentrale Innenkühlung.

**Hinweis:**

Form **HB** mit **Nr. 205268** bestellen.

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

$ae_{max}$  ist  $0,2 \times D$  für die TPC-Bearbeitung.

**Technische Beschreibung**

Freistellungs-Ø $D_1$	9,5 mm
Zähnezahl Z	3
Eckenverrundung $r_v$	0,32 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Gesamtlänge L	80 mm
Schneidenlänge $L_c$	30 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6

Spiralwinkel	35 Grad
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,12 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,14 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	38 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	WR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,2 \times D$
Innenkühlung	ja
Zerspanungsstrategie	HPC
Zerspanungsstrategie	TPC
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		