

**Garant**
**GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser mit Innenkühlung HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 205267 6      |
| GTIN          | 4062406377397 |
| 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**

|  |              |
|--|--------------|
| Schneidenlänge $L_c$                           | 18 mm        |
| Eckenverrundung $r_v$                          | 0,2 mm       |
| Freistellungs-Ø $D_1$                          | 5,5 mm       |
| Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung          | 24 mm        |
| Schneiden-Ø $D_c$                              | 6 mm         |
| Spiralwinkel                                   | 35 Grad      |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend | 0,1 mm       |
| Wuchtgüte mit Schaft                           | G 2,5 mit HA |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Schaft   | DIN 6535 HA mit h6              |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Gesamtlänge L  | 62 mm                           |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                                    | 6 mm                            |
| Zähnezahl Z  | 3                               |
| Toleranz Nenn-Ø  | e8                              |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Alu kurzspanend | 0,08 mm                         |
| Serie  | Master Alu                      |
| Beschichtung   | DLC                             |
| Schneidstoff   | VHM                             |
| Norm   | Werksnorm                       |
| Fräsprofil   | WR                              |
| Spiralwinkel-Eigenschaft                                   | ungleich                        |
| Teilung der Schneiden                                      | ungleich                        |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation           | Vollnut Schnitttiefe 1×D        |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation           | 0,5×D bei Besäumen              |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation           | 0,2×D                           |
| Innenkühlung   | ja                              |
| Zerspanungsstrategie                                       | HPC                             |
| Zerspanungsstrategie                                       | TPC                             |
| Farbring   | gelb                            |
| Produktart   | Eckfräser                       |

## Anwenderdaten

|                   | Eignung          | V <sub>c</sub> | 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         |           |   |