

**Garant**
**GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser mit Innenkühlung HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 205267 16     |
| GTIN          | 4062406381233 |
| 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**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Schaft  | DIN 6535 HA mit h6              |
| Gesamtlänge L                                     | 108 mm                          |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend    | 0,22 mm                         |
| Eckenverrundung $r_v$                             | 0,32 mm                         |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend | 0,2 mm                          |
| Spiralwinkel                                      | 35 Grad                         |
| Schneidenlänge $L_c$                              | 48 mm                           |
| Zustellrichtung                                   | horizontal, schräg und vertikal |

|  |                          |
|--|--------------------------|
| Zähnezahl Z                                      | 4                        |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                          | 16 mm                    |
| Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>                   | 15 mm                    |
| Wuchtgüte mit Schaft                             | G 2,5 mit HA             |
| Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung   | 58 mm                    |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>                       | 16 mm                    |
| Toleranz Nenn-Ø                                  | e8                       |
| 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         |           |   |