

Garant

GARANT Master Alu PickPocket VHM-Torusfräser HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 16/2,0mm



Bestelldaten

Bestellnummer	206261 16/2,0
GTIN	4062406398569
Artikelklasse	11X

Beschreibung

Ausführung:

Mit exzentrischem Hinterschliff und zusätzlichem Polierschliff in den Spankammern für hervorragende Spanabfuhr in langspanenden NE-Werkstoffen.

Höchste Verschubraten beim senkrechten Eintauchen möglich. Rampen bis 45° möglich.

Toleranzen:

· Eckenradius

$R_1 = 0,5$ Toleranz $\pm 0,02$ mm.

$R_1 > 0,5 - 1,5$ Toleranz $\pm 0,03$ mm.

$R_1 > 1,5$ Toleranz $\pm 0,05$ mm.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in Alu kurzspanend	0,06 mm
Schneidenradius R_1	2 mm
Zähnezahl Z	3
Schaft-Ø D_s	16 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Schneiden-Ø D_c	16 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	100 mm
Freistellungs-Ø D_1	15 mm

Schneidenlänge L_c	25 mm
Gesamtlänge L	150 mm
Vorschub f_z für Kopierfräsen in Alu kurzspanend	0,07 mm
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Toleranz Nenn- \emptyset	e6
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,1×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	gelb
Produktart	Torusfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu	geeignet	340 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	320 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	290 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	150 m/min	N
PE-HD	geeignet	120 m/min	N
PA 66	geeignet	150 m/min	N
PEEK	geeignet	110 m/min	N
PF 31	geeignet	100 m/min	N

PVDF GF20	geeignet	130 m/min	N
POM GF25	geeignet	120 m/min	N
PA 66 GF30	geeignet	110 m/min	N
PEEK GF30	geeignet	100 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	110 m/min	N
Honeycomb Sandwich	geeignet	220 m/min	N
Cu	geeignet	120 m/min	N
CuZn	geeignet	150 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		