

**Garant**
**GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Torusfräser HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC / R1: 8/2,0mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	206258 8/2,0
GTIN	4062406398316
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

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

Mit neuartigem Kordelprofil, optimiert für höhere Vorschubraten. Enorme Biegebruchfestigkeit durch Verwendung eines innovativen Feinstkornsubstrates.

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	3
Schneidenradius R <sub>1</sub>	2 mm
Auskräglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	40 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	7,5 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Gesamtlänge L	75 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	33 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Alu kurzspanend	0,1 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,09 mm

Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	WR
Toleranz Nenn-Ø	e8
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	gelb
Produktart	Torusfräser

## 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		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

Luft

geeignet