

Garant
GARANT Master Alu VHM-Torusfräser HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 8/2,0mm

Bestelldaten

Bestellnummer	206264 8/2,0
GTIN	4062406398620
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

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

Höchste Verschubsraten 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.

Verwendung:

Besonders geeignet für Schlichtoperationen.

Technische Beschreibung

Schneidenlänge L_c	33 mm
Schneiden-Ø D_c	8 mm
Schaft-Ø D_s	8 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Alu kurzspanend	0,05 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	40 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Gesamtlänge L	75 mm

Freistellungs- \varnothing D ₁	7,4 mm
Schneidenradius R ₁	2 mm
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Toleranz Nenn- \varnothing	e6
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
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	500 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	450 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	400 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	180 m/min	N
PE-HD	geeignet	140 m/min	N
PA 66	geeignet	180 m/min	N
PEEK	geeignet	130 m/min	N
PF 31	geeignet	110 m/min	N
PVDF GF20	geeignet	160 m/min	N
POM GF25	geeignet	140 m/min	N

PA 66 GF30	geeignet	120 m/min	N
PEEK GF30	geeignet	140 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	260 m/min	N
Honeycomb Sandwich	geeignet	260 m/min	N
Cu	geeignet	140 m/min	N
CuZn	geeignet	120 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		