

Garant
GARANT Master Alu VHM-Torusfräser HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 12/1,0mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 206264 12/1,0 |
| GTIN | 4062406398651 |
| 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

| | |
|--|--------------------|
| Zähnezahl Z | 4 |
| Freistellungs-Ø D_1 | 11 mm |
| Schaft-Ø D_s | 12 mm |
| Schneidenlänge L_c | 49 mm |
| Gesamtlänge L | 100 mm |
| Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung | 60 mm |
| Vorschub f_z für Besäumen in Alu kurzspanend | 0,06 mm |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Schneiden-Ø D_c | 12 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Wuchtgüte mit Schaft | G 2,5 mit HA |
| Schneidenradius R_1 | 1 mm |
| Serie | Master Alu |
| Beschichtung | DLC |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | W |
| Toleranz Nenn-Ø | 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 | | |