

**Garant**
**GARANT Master Alu VHM-Torusfräser HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 20/3,0mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	206264 20/3,0
GTIN	4062406398699
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**

Schaft-Ø $D_s$	20 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,08 mm
Schneidenradius $R_1$	3 mm
Gesamtlänge L	150 mm
Schneiden-Ø $D_c$	20 mm
Schneidenlänge $L_c$	82 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Freistellungs-Ø $D_1$	19 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6

Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	100 mm
Zähnezahl Z	5
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 <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,1×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	gelb
Produktart	Torusfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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		