

Garant
GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser TPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	205276 8
GTIN	4062406581367
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Zum Schruppen.

Spezieller Schliff für die Bearbeitung von NE- Metallen. Deutliche Verringerung des Spanvolumens durch gezielte Spanzerkleinerung aufgrund der **speziellen Schneidengeometrie**.

Problemlöser für die **TPC-Bearbeitung**. Ideal für eine automatisierte Fertigung da Späneanhebungen in der Maschine weitestgehend vermieden werden.

Hinweis:

Für besonders anspruchsvolle Schrubbearbeitungen bitte Werkzeuge mit HB-Spannflächen einsetzen. Bestellbar im e-shop der Hoffmann Group.

h_{max} : Die in der Tabelle angegebenen Werte stellen Maximalwerte dar.

ae_{max} ist $0,12 \times D$ für die TPC-Bearbeitung.

Technische Beschreibung

Freistellungs-Ø D_1	7,5 mm
Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in Alu kurzspanend	0,052 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Zähnezahl Z	3
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schaft-Ø D_s	8 mm

Toleranz Nenn-Ø	e8
Schneiden-Ø D_c	8 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	40 mm
Eckenverrundung r_v	0,2 mm
Schneidenlänge L_c	33 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	WR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,12×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu	geeignet	400 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	360 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	340 m/min	N
PA 66	bedingt geeignet	110 m/min	N
PEEK	bedingt geeignet	90 m/min	N
Cu	geeignet	140 m/min	N
CuZn	geeignet	180 m/min	N

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet