

**Garant**
**GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser TPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205276 10
GTIN	4062406581374
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**

Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	50 mm
Zähnezahl Z	3
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	90 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenverrundung $r_v$	0,32 mm

Spanmittendicke $h_{\max}$ für TPC-Fräsen in Alu kurzspanend	0,065 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Spiralwinkel	35 Grad
Freistellungs-Ø $D_1$	9,5 mm
Schneidenlänge $L_c$	41 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
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