

**Garant**
**GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser TPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205277 6
GTIN	4062406585815
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum Schrappen.

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 Späneanhäufungen in der Maschine weitestgehend vermieden werden.

**Hinweis:**

Für besonders anspruchsvolle Schrappbearbeitungen 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  $0,1 \times D$  für die TPC-Bearbeitung.

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	3
Schneiden-Ø $D_c$	6 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Schneidenlänge $L_c$	31 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	36 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Gesamtlänge L	75 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	5,7 mm
Eckenverrundung r <sub>v</sub>	0,2 mm
Spanmittendicke h <sub>max</sub> für TPC-Fräsen in Alu kurzspanend	0,036 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	WR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu	geeignet	360 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	320 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	300 m/min	N
PA 66	bedingt geeignet	100 m/min	N
PEEK	bedingt geeignet	80 m/min	N
Cu	geeignet	130 m/min	N
CuZn	geeignet	160 m/min	N

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