

Garant
GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser TPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm

Bestelldaten

Bestellnummer	205277 16
GTIN	4062406585853
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

Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in Alu kurzspanend	0,096 mm
Schneidenlänge L_c	81 mm
Eckenverrundung r_v	0,32 mm
Schneiden-Ø D_c	16 mm
Zähnezahl Z	4
Spiralwinkel	35 Grad
Toleranz Nenn-Ø	e8

Schaft-Ø D _s	16 mm
Gesamtlänge L	150 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	96 mm
Freistellungs-Ø D ₁	15 mm
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	WR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	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