

**GARANT Master Alu VHM-Schlichtfräser HPC, unbeschichtet, Ø h6 DC: 10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	203213 10
GTIN	4067263100324
Artikelklasse	11X

**Beschreibung****Ausführung:**

**Für Feinschlichtoperationen.** Schneidengeometrie optimiert für geringe Zustellungen und hervorragende Oberflächen. Hohe Eigenstabilität und Laufruhe durch Ungleichteilung.

**Verwendung:**

Zum Umfangsfräsen als Schlichtarbeitsgang.

**Hinweis:**

Optimale Fertigungsergebnisse in Verbindung mit dem GARANT HiRunER Präzisions-ER-Spannzangenfutter, GARANT Master Chuck Hydrodehnspannfutter und Kraftspannfutter.

**Technische Beschreibung**

Toleranz Nenn-Ø	h6
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Zustellrichtung	horizontal
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	36 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Zähnezahl Z	7
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,035 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Schneidenlänge $L_c$	32 mm
Freistellungs- $\varnothing D_1$	9,5 mm
Serie	Master Alu
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Fräsverwendung	Mono-Fräsen hochgenau 90°
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,025×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	380 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	360 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	320 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	260 m/min	N
PE-HD	geeignet	220 m/min	N
PA 66	geeignet	250 m/min	N
PEEK	geeignet	220 m/min	N
PF 31	geeignet	200 m/min	N
Cu	bedingt geeignet	160 m/min	N
CuZn	geeignet	220 m/min	N

nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet
<del>Luft</del>	<del>geeignet</del>
<b>Dienstleistungen</b>	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB