

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205251 6
GTIN	4067263130376
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum Schrappen. Spezieller Schliff für die Bearbeitung von NE- Metallen.

**Vorteil:**
**Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.**

Bis  $2 \times D$  ins Volle bei höchsten Vorschubraten und hoher Laufruhe.

Rampen bis  $45^\circ$  möglich.

Höchste Vorschubraten beim senkrechten Eintauchen durch **spezielle Tauchgeometrie** möglich.

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,08 mm
Schneidenlänge $L_c$	13 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Eckenverrundung $r_v$	0,2 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,1 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø $D_c$	6 mm

Toleranz Nenn-Ø	e8
Zähnezahl Z	3
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	5,5 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	19 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	WR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu	geeignet	450 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	400 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	380 m/min	N
PA 66	bedingt geeignet	120 m/min	N
PEEK	bedingt geeignet	100 m/min	N
Cu	geeignet	160 m/min	N
CuZn	geeignet	200 m/min	N

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

**Dienstleistungen**

Schaftschleifen Typ HB	129100 HB
------------------------	-----------