

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205266 10
GTIN	4067263130475
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**

Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Eckenverrundung $r_v$	0,32 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Zähnezahl Z	3
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,14 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Freistellungs-Ø $D_1$	9,5 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Schaft-Ø $D_s$	10 mm

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Ausraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	38 mm
Schneidenlänge $L_c$	30 mm
Toleranz Nenn- $\emptyset$	e8
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,12 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	WR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	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
------------------------	-----------