

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205251 16
GTIN	4067263130420
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**

Zähnezahl Z	4
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Spiralwinkel	35 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenverrundung $r_v$	0,32 mm
Gesamtlänge L	92 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	15 mm
Schneidenlänge $L_c$	31 mm
Schneiden-Ø $D_c$	16 mm

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,22 mm
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	42 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,2 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	WR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
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