

**Garant**
**GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC, DLC, Ø e8 DC: 20mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205266 20
GTIN	4067263130529
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**

Schneidenlänge $L_c$	60 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	74 mm
Schneiden-Ø $D_c$	20 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,28 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Spiralwinkel	35 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Zähnezahl Z	4
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,25 mm

Eckenverrundung $r_v$	0,5 mm
Gesamtlänge L	126 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Freistellungs- $\varnothing$ $D_1$	19 mm
Schaft- $\varnothing$ $D_s$	20 mm
Toleranz Nenn- $\varnothing$	e8
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
------------------------	-----------