

**GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC / TPC, DLC, Ø h7
DC: 12mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	205282 12
GTIN	4069515036535
Artikelklasse	11X

Beschreibung**Ausführung:**

Zum Schrappen.

Spezieller Schliff für die Bearbeitung von NE- Metallen. Deutliche Verringerung des Spanvolumens durch gezielte Spanzerkleinerung aufgrund der **speziellen Schneidengeometrie**.

Durch 5 Zähne noch höhere Vorschubwerte möglich. Stirn wird unterstützt durch zusätzliche **Stabilisierungsfase**, dies führt zu einem **ruhigeren Lauf beim helikalen Eintauchen**.

Hinweis:

Form **HB** mit **Nr. 205283** bestellen.

Form HB zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Schnittwerte für die TPC-Bearbeitung im Toolscout.

Technische Beschreibung

Auskräglänge L ₁ inkl. Freistellung	46 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Toleranz Nenn-Ø	h7
Spiralwinkel	35 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,32 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Eckenfasenwinkel	45 Grad

Datenblatt

Vorschub f_z für Besäumen in Alu kurzspanend	0,15 mm
Schneidenlänge L_c	39 mm
Freistellungs-Ø D_1	11 mm
Zähnezahl Z	5
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Schaft-Ø D_s	12 mm
Gesamtlänge L	93 mm
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werknorm
Fräsprofil	WR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,4×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,25×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu	geeignet	500 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	480 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	450 m/min	N
PA 66	bedingt geeignet	120 m/min	N
PEEK	bedingt geeignet	100 m/min	N

Datenblatt

Cu	bedingt geeignet	160 m/min	N
CuZn	bedingt geeignet	200 m/min	N
nass maximal	geeignet		
Luft	geeignet		

Passende Produkte

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/205282-12>