

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser mit Innenkühlung HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	205267 10
GTIN	4062406381219
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**.

Verbesserte Späneevakuierung durch zentrale Innenkühlung.

Hinweis:

Form HB zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB** mit **Nr. 205268** bestellen.

Schnittwerte für die TPC-Bearbeitung im Toolscout.

Technische Beschreibung

Freistellungs-Ø D ₁	9,5 mm
Zähnezahl Z	3
Eckenverrundung r _v	0,32 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Gesamtlänge L	80 mm
Schneidenlänge L _c	30 mm
Schneiden-Ø D _c	10 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6

Datenblatt

Spiralwinkel	35 Grad
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,12 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Alu kurzspanend	0,14 mm
Schaft-Ø D_s	10 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	38 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
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
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,2 \times D$
Innenkühlung	ja
Zerspanungsstrategie	HPC
Zerspanungsstrategie	TPC
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

Datenblatt

PEEK	bedingt geeignet	100 m/min	N
Cu	geeignet	160 m/min	N
CuZn	geeignet	200 m/min	N
nass maximal	geeignet		
Luft	geeignet		

Passende Produkte

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/205267-10>