

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

Bestellnummer	205255 10
GTIN	4062406122379
Artikelklasse	11X

**Beschreibung****Ausführung:**

Zum Schrappen.

Spezieller Schliff für die Bearbeitung von NE- Metallen.

Verbesserte Späneevakuierung durch zentrale Innenkühlung.

**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.

**Hinweis:**

Form **HB** mit **Nr. 205256** bestellen.

**Technische Beschreibung**

Spiralwinkel	35 Grad
Gesamtlänge L	72 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,12 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Schneidenlänge $L_c$	22 mm
Zähnezahl Z	3
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

## Datenblatt

Ausraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	30 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,14 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	9,5 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Eckenverrundung $r_v$	0,32 mm
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	ja
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

## Datenblatt

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/205255-10>