

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

Bestellnummer	205265 10
GTIN	4062406122553
Artikelklasse	11X

**Beschreibung****Ausführung:**

Zum Schruppen. Spezieller Schliff für die Bearbeitung von NE- Metallen.

**Vorteil:**

**Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.**

Bis 2 × D ins Volle bei höchsten Vorschubsraten und hoher Laufruhe.

Rampen bis 45° möglich.

Höchste Vorschubsraten beim senkrechten Eintauchen durch **spezielle Tauchgeometrie** möglich.

**Hinweis:**

Form **HB** mit Nr. **205266** bestellen.

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,14 mm
Zähnezahl Z	3
Schneidenlänge $L_c$	30 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	38 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,12 mm

Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	9,5 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenverrundung r <sub>v</sub>	0,32 mm
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräprofil	WR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräseroperation	Vollnut Schnitttiefe 1xD
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräseroperation	0,5xD bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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		
<b>Luft</b> <b>Dienstleistungen</b>	geeignet		

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB