

**Garant**

## **GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser mit Innenkühlung HPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm**



### Bestelldaten

Bestellnummer	205255 8
GTIN	4062406122362
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

Zähnezahl Z	3
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,1 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	8 mm

## Datenblatt

Schneidenlänge $L_c$	19 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Freistellungs-Ø $D_1$	7,5 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,12 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	25 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge $L$	63 mm
Eckenverrundung $r_v$	0,2 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/205255-8>