



## GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser mit Innenkühlung HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 20mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	205267 20
GTIN	4062406381240
Artikelklasse	11X

### Beschreibung

#### Ausführung:

Zum Schruppen.

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

Spiralwinkel	35 Grad
Zähnezahl Z	4
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,25 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schneiden-Ø $D_c$	20 mm
Gesamtlänge L	126 mm

## Datenblatt

Eckenverrundung $r_v$	0,5 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	19 mm
Schneidenlänge $L_c$	60 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	74 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,28 mm
Schaft-Ø $D_s$	20 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräprofil	WR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräserung	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräserung	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräserung	0,2×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/205267-20>