



GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser mit Innenkühlung HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 6mm



Bestelldaten

Bestellnummer	205267 6
GTIN	4062406377397
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

Schneidenlänge L _c	18 mm
Eckenverrundung r _v	0,2 mm
Freistellungs-Ø D ₁	5,5 mm
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	24 mm
Schneiden-Ø D _c	6 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Vorschub f _z für Besäumen in Alu kurzspanend	0,1 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA

Datenblatt

Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	62 mm
Schaft-Ø D _s	6 mm
Zähnezahl Z	3
Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,08 mm
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräprofil	WR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsong	Vollnut Schnitttiefe 1xD
Eingriffsbreite a _e bei Fräsong	0,5xD bei Besäumen
Eingriffsbreite a _e bei Fräsong	0,2xD
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/205267-6>