

Garant**GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser mit Innenkühlung HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 12mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	205267 12
GTIN	4062406381226
Artikelklasse	11X

Beschreibung**Ausführung:**

Zum Schrappen.

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	36 mm
Freistellungs-Ø D_1	11 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Zähnezahl Z	3
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,15 mm
Eckenverrundung r_v	0,32 mm
Schaft-Ø D_s	12 mm

Datenblatt

Gesamtlänge L	93 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub f_z für Besäumen in Alu kurzspanend	0,18 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	46 mm
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	WR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,2 \times D$
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/205267-12>