

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser mit Innenkühlung HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 8mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	205267 8
GTIN	4062406377403
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**

Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	68 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	7,5 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,1 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Alu kurzspanend	0,12 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	30 mm

## Datenblatt

Zähnezahl Z	3
Spiralwinkel	35 Grad
Schneidenlänge $L_c$	24 mm
Schneiden-Ø $D_c$	8 mm
Eckenverrundung $r_v$	0,2 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Schaft-Ø $D_s$	8 mm
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/205267-8>