

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser HPC, DLC, Ø e8 DC: 18mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	205265 18
GTIN	4062406122591
Artikelklasse	11X

**Beschreibung****Ausführung:**

Zum Schrappen. Spezieller Schliff für die Bearbeitung von NE- Metallen.

**Vorteil:****Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.**

Bis  $2 \times D$  ins Volle bei höchsten Vorschubsraten und hoher Laufruhe.

Rampen bis  $45^\circ$  möglich.

Höchste Vorschubsraten beim senkrechten Eintauchen durch **spezielle Tauchgeometrie** möglich.

**Hinweis:**

Form **HB** mit **Nr. 205266** bestellen.

**Technische Beschreibung**

Freistellungs-Ø $D_1$	17 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,22 mm
Schneiden-Ø $D_c$	18 mm
Schneidenlänge $L_c$	54 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,25 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	67 mm
Zähnezahl $Z$	4
Spiralwinkel	35 Grad
Schaft-Ø $D_s$	18 mm
Gesamtlänge $L$	117 mm
Eckenverrundung $r_v$	0,32 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
Innenkühlung	nein
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
Cu	geeignet	160 m/min	N

CuZn	geeignet	200 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		

**Dienstleistungen**

Schaftschleifen Typ HB	129100 HB
------------------------	-----------