

**Garant****GARANT Master Alu SlotMachine VHM-Schruppfräser mit Innenkühlung HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	205267 16
GTIN	4062406381233
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
Gesamtlänge L	108 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,22 mm
Eckenverrundung $r_v$	0,32 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,2 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Schneidenlänge $L_c$	48 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

## Datenblatt

Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	15 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	58 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Fräsprofil	WR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,2×D
Innenkühlung	ja
Zerspanungsstrategie	HPC
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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/205267-16>