

**Garant****GARANT Master Alu PickPocket HM-skrubfræser HPC, DLC, Ø e8 DC: 20mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	202017 20
GTIN	4062406381073
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til skrubning og sletbearbejdning.

Op til 2×D i hel længde ved meget høje tilspændingsværdier og meget rolig gang.

Mulighed for meget høje tilspændingsværdier ved vertikal dykfræsning.

Mulighed for ramper op til 45°.

Meget langt udhæng til sikker bearbejdning af dybe kaviteter.

Med DLC-belægning sp<sup>2</sup> i nyeste generation.

**Fordel:**

**Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.**

**Bemærk:**

Et mindsteovermål på 0,1×D bør ikke underskrides ved efterfølgende sletbearbejdning.

**Teknisk beskrivelse**

Skæft	DIN 6535 HA med h6
Antal tænder Z	3
Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i aluminium, med korte spåner	0,15 mm
Skær-Ø D <sub>c</sub>	20 mm
Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	19 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i aluminium, med korte spåner	0,12 mm
Spiralvinkel	42 grader

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Samlet længde L	150 mm
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	98 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HA
Hjørneafrundning r <sub>v</sub>	0,2 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	32 mm
Serie	Master Alu
Belægning	DLC
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	W
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	gul
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Alu	egnet	380 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	300 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	270 m/min	N
PMMA akryl	egnet	180 m/min	N
PE-HD	egnet	130 m/min	N

PA 66	egnet	150 m/min	N
PEEK	egnet	130 m/min	N
PF 31	egnet	110 m/min	N
PVDF GF20	egnet	160 m/min	N
POM GF25	egnet	150 m/min	N
PA 66 GF30	egnet	140 m/min	N
PEEK GF30	egnet	120 m/min	N
PTFE CF25	egnet	150 m/min	N
Honeycomb, sandwich	betinget egnet	220 m/min	N
Cu	egnet	140 m/min	N
CuZn	egnet	160 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	egnet		