

**Garant**
**GARANT Master Alu PickPocket VHM-Schruppfräser HPC, unbeschichtet, Ø e8  
DC: 18mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202002 18
GTIN	4062406125851
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum Schruppen und Schlichten.

Bis 2× D ins Volle bei höchsten Vorschubraten und hoher Laufruhe.

Höchste Vorschubraten beim senkrechten Eintauchen möglich.

Rampen bis 45° möglich.

**Vorteil:**

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

**Technische Beschreibung**

Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	42 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	18 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	17,8 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Gesamtlänge L	92 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	31 mm
Zähnezahl Z	3
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Alu kurzspanend	0,2 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,16 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Toleranz Nenn- $\emptyset$	e8
Spiralwinkel	42 Grad
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Serie	Master Alu
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	W
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	250 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	200 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	180 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	180 m/min	N
PE-HD	geeignet	130 m/min	N
PA 66	geeignet	150 m/min	N
PEEK	geeignet	130 m/min	N
PF 31	geeignet	110 m/min	N

Honeycomb Sandwich	bedingt geeignet	180 m/min	N
Cu	geeignet	120 m/min	N
CuZn	geeignet	150 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		
<b>Dienstleistungen</b>			

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB