

**Garant**
**GARANT Master Alu PickPocket VHM-Schruppfräser HPC, unbeschichtet, Ø e8  
DC: 7,7mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202002 7,7
GTIN	4062406125752
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**

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	7,7 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Spiralwinkel	42 Grad
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Alu kurzspanend	0,1 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,07 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	19 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	25 mm

Zähnezahl Z	3
Toleranz Nenn-Ø	e8
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	7,5 mm
Gesamtlänge L	63 mm
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Serie	Master Alu
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	W
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
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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