

**Garant**
**GARANT Master Alu PickPocket VHM-Schrupffräser mit Innenkühlung HPC, DLC, Ø e8 DC: 4,8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202006 4,8
GTIN	4062406126087
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum Schruppen und Schlichten.

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

Höchste Vorschubraten beim senkrechten Eintauchen möglich.

Rampen bis 45° möglich.

Verbesserte Späneevakuierung durch zentrale Innenkühlung.

Mit DLC Beschichtung sp<sup>2</sup> der neuesten Generation.

**Vorteil:**

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

**Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	57 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu kurzspanend	0,06 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,05 mm
Schneiden-Ø $D_c$	4,8 mm
Schneidenlänge $L_c$	9 mm
Zähnezahl Z	3
Spiralwinkel	42 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Toleranz Nenn-Ø	e8
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Eckenverrundung $r_v$	0,2 mm
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
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	ja
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu	geeignet	550 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	500 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	450 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	200 m/min	N
PE-HD	geeignet	160 m/min	N
PA 66	geeignet	200 m/min	N
PEEK	geeignet	150 m/min	N
PF 31	geeignet	130 m/min	N
PVDF GF20	geeignet	180 m/min	N

POM GF25	geeignet	160 m/min	N
PA 66 GF30	geeignet	150 m/min	N
PEEK GF30	geeignet	130 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	160 m/min	N
Honeycomb Sandwich	bedingt geeignet	300 m/min	N
Cu	geeignet	160 m/min	N
CuZn	geeignet	200 m/min	N
nass maximal	geeignet		
Luft	geeignet		

### Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB