

Garant
GARANT Master Alu PickPocket VHM-Schrupffräser mit Innenkühlung HPC, DLC, Ø e8 DC: 5,7mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202006 5,7
GTIN	4062406126100
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 sp² der neuesten Generation.

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	57 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Alu kurzspanend	0,08 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Schneidenlänge L_c	13 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø D_c	5,7 mm
Freistellungs-Ø D_1	5,5 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Toleranz Nenn-Ø	e8

Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schaft-Ø D_s	6 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,06 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	19 mm
Zähnezahl Z	3
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