

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202012 7
GTIN	4062406126254
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum Schruppen und Schlichten.

Bis 2xD 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.**

**Hinweis:**

Ein Mindestaufmaß von 0,1xD sollte für nachfolgende Schlichtoperationen nicht unterschritten werden.

**Technische Beschreibung**

Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	6,8 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Zähnezahl Z	3
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	30 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Alu kurzspanend	0,07 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	7 mm

Toleranz Nenn-Ø	e8
Gesamtlänge L	68 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,05 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schneidenlänge $L_c$	16 mm
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Serie	Master Alu
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
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		

**Dienstleistungen**

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB