

**Garant**
**GARANT Master Steel PickPocket VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 15,5mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202406 15,5   |
| GTIN          | 4045197781482 |
| Artikelklasse | 11X           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Mit Torus-ähnlichem Schneidecken-Radius.

Bis 1xD ins Volle bei **höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

**Vorteil:**

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

**Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Zähnezahl Z  | 3                               |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>  | 16 mm                           |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6              |
| Toleranz Nenn-Ø  | f8                              |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,1 mm                          |
| Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung                           | 58 mm                           |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>   | 15,5 mm                         |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm                         |
| Gesamtlänge L  | 108 mm                          |
| Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>   | 15 mm                           |

|   |                                   |
|---|-----------------------------------|
| Schneidenlänge $L_c$                    | 36 mm                             |
| Spiralwinkel                            | 38 Grad                           |
| Eckenverrundung $r_v$                   | 0,78 mm                           |
| Serie                                   | Master Steel                      |
| Beschichtung                            | TiAlN                             |
| Schneidstoff                            | VHM                               |
| Norm                                    | Werksnorm                         |
| Typ                                     | N                                 |
| Spiralwinkel-Eigenschaft                | ungleich                          |
| Teilung der Schneiden                   | ungleich                          |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$ |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | $0,4 \times D$ bei Besäumen       |
| Innenkühlung                            | nein                              |
| Zerspanungsstrategie                    | HPC                               |
| Farbring                                | grün                              |
| Produktart                              | Eckfräser                         |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | $V_c$     | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 260 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 240 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 190 m/min | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 180 m/min | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 150 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 80 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 70 m/min  | M        |
| GG(G)                          | geeignet         | 250 m/min | K        |
| Uni                            | geeignet         |           |          |
| nass maximal                   | geeignet         |           |          |

|              |                  |
|--------------|------------------|
| nass minimal | bedingt geeignet |
| trocken      | geeignet         |
| Luft         | geeignet         |