

**Garant**
**GARANT Master Alu PickPocket VHM-Schrupffräser HPC, DLC, Ø e6 DC: 5mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202017 5
GTIN	4062406381011
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum Schrumpfen und Schlichten.

Bis 2xD ins Volle bei höchsten Vorschubraten und hoher Laufruhe.

Höchste Vorschubraten beim senkrechten Eintauchen möglich.

Rampen bis 45° möglich.

Sehr lange Auskrägung für das sichere Bearbeiten tiefer Kavitäten.

Mit DLC Beschichtung  $sp^2$  der neuesten Generation.

**Vorteil:**

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

**Hinweis:**

Ein Mindestaufmaß von  $0,1 \times D$  sollte für nachfolgende Schlichtoperationen nicht unterschritten werden.

**Technische Beschreibung**

Schneiden-Ø $D_c$	5 mm
Schneidenlänge $L_c$	8 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	4,7 mm
Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung	30 mm
Zähnezahl Z	3
Gesamtlänge L	80 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Eckenverrundung $r_v$	0,1 mm

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Toleranz Nenn-Ø	e6
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,04 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Alu kurzspanend	0,06 mm
Serie	Master Alu
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu	geeignet	380 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	300 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	270 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
PVDF GF20	geeignet	160 m/min	N
POM GF25	geeignet	150 m/min	N
PA 66 GF30	geeignet	140 m/min	N
PEEK GF30	geeignet	120 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	150 m/min	N
Honeycomb Sandwich	bedingt geeignet	220 m/min	N
Cu	geeignet	140 m/min	N
CuZn	geeignet	160 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		