

**Garant**
**GARANT Master UNI VHM-Schaftfräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203067 4
GTIN	4062406569624
Artikelklasse	11Z

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe. **Neu entwickelte Geometrie und Hochleistungsbeschichtung** für hervorragende Fertigungsergebnisse bei höchsten Standzeiten in verschiedenen Werkstoffen. **Hohe Eigenstabilität** und Laufruhe durch Ungleichteilung.

**Vorteil:**

- **Besonders vibrationsarmer Lauf.**
- **Spezielle Nutenform, große Spanräume.**
- **Speziell angepasste Kantenverrundung.**
- **Optimiertes Substrat in Härte und Zähigkeit.**

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	17 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenverrundung $r_v$	0,08 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Schneidenlänge $L_c$	11 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	3,8 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Serie	Master Uni
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	280 m/min	N
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>	geeignet	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	40 m/min	S
GG(G)	geeignet	250 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		