

Garant
GARANT Master UNI VHM-Schaftfräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203067 6
GTIN	4062406569648
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

Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø D _c	6 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Schaft-Ø D _s	6 mm
Schneidenlänge L _c	13 mm
Vorschub f _z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	42 Grad
Freistellungs-Ø D ₁	5,8 mm

Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	19 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Eckenverrundung r_v	0,1 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Toleranz Nenn- \emptyset	e8
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Serie	Master Uni
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	280 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	260 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	190 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		