

**Garant**
**GARANT Master UNI VHM-Torusfräser, TiSiN, Ø DC / R1: 6/1,0mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 206367 6/1,0  |
| GTIN          | 4067263006299 |
| 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. Toleranz: Schneidenradius  $R_1 = \pm 0,005$  mm.

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

**Vorteil:**

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

**Technische Beschreibung**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm            |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6 |
| Schaft-Ø $D_s$   | 6 mm               |
| Zähnezahl Z  | 4                  |
| Schneidenradius $R_1$  | 1 mm               |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900$ N/mm <sup>2</sup>  | 0,035 mm           |
| Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung                          | 21 mm              |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Schneiden-Ø $D_c$  | 6 mm                            |
| Freistellungs-Ø $D_1$  | 5,8 mm                          |
| Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | 0,04 mm                         |
| Spiralwinkel   | 42 Grad                         |
| Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,058 mm                        |
| Schneidenlänge $L_c$   | 13 mm                           |
| Gesamtlänge $L$  | 57 mm                           |
| Serie  | Master Uni                      |
| Beschichtung   | TiSiN                           |
| Schneidstoff   | VHM                             |
| Norm   | Werksnorm                       |
| Typ  | N                               |
| Toleranz Nenn-Ø  | e8                              |
| Spiralwinkel-Eigenschaft   | ungleich                        |
| Teilung der Schneiden  | ungleich                        |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation                          | 0,3×D bei Besäumen              |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation                          | 0,3×D bei Besäumen              |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation                          | 0,05×D bei Kopierfräsen         |
| Innenkühlung   | nein                            |
| Zerspanungsstrategie   | HPC                             |
| Produktart   | Torusfräser                     |

## Anwenderdaten

|                               | Eignung          | $V_c$     | 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>     | geeignet         | 40 m/min  | S |
| GG(G)                          | bedingt geeignet | 250 m/min | K |
| Uni                            | geeignet         |           |   |
| nass maximal                   | geeignet         |           |   |
| nass minimal                   | bedingt geeignet |           |   |
| trocken                        | geeignet         |           |   |
| Luft                           | geeignet         |           |   |