

Garant**GARANT Master UNI VHM-Torusfräser, TiSiN, Ø DC / R1: 8/1,0mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	206367 8/1,0
GTIN	4067263046936
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

Schaft-Ø D_s	8 mm
Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø D_c	8 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	27 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Schneidenradius R_1	1 mm

Vorschub f_z für Kopierfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Freistellungs- $\emptyset D_1$	7,7 mm
Vorschub f_z für Kopierfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Schneidenlänge L_c	21 mm
Gesamtlänge L	63 mm
Serie	Master Uni
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn- \emptyset	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	260 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P

Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 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	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		