

**Garant**
**GARANT Master UNI VHM-Schaftfräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203073 10
GTIN	4067263092025
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**

Spiralwinkel	42 Grad
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	9,7 mm
Eckenverrundung r <sub>v</sub>	0,2 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	38 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm

Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Schneidenlänge $L_c$	30 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Zähnezahl Z	4
Serie	Master Uni
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## 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>	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		