

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203073 6
GTIN	4067263092001
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**

Gesamtlänge L	65 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	24 mm
Eckenverrundung r <sub>v</sub>	0,1 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	5,8 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	6 mm

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Zähnezahl Z	4
Toleranz Nenn- $\emptyset$	e8
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft- $\emptyset D_s$	6 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneidenlänge $L_c$	18 mm
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 $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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 <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		