

NPA

PRODUKTNEUHEITEN

FRÄSEN

20 - 2021

JULI 2021 • METRISCH

SEITE 1 / 4



SOLID^{FEED}**MILL**

REVISED

Neue 6-schneidige VHM-Hochvorschubfräser

SOLID^{FEED}MILL

NEU

Ihr Nutzen:

- **Steigerung der Produktivität durch Erhöhung der Schneidenzahl von 4 auf 6**
- **effiziente Bearbeitung durch den verschleißfesten IC902 Schneidstoff**
- **großer, stabiler Radius ermöglicht hohe Vorschübe**

Die neuen EFF-S6-Schaftfräser mit 6 Zähnen haben einen großen Radius an der Schneide, der erhöhte Vorschubgeschwindigkeiten ermöglicht. Die einzigartige Schneidengeometrie der EFF-S6 minimiert die radiale Kraft und erhöht die axiale Kraft, welche Richtung Werkzeugspindel wirkt. Dies führt zur einer Reduzierung des Spindelbiegemoments und verbessert die Stabilität bei langen Auskraglängen.

Die neuen Schaftfräser sind aus der Hartmetallsorte IC902 gefertigt, die sich eine Kombination aus einem Ultra-Feinstkornsubstrat und einer hochentwickelten PVD-TiAlN-Schutzschicht zusammensetzt. Diese Kombination stellt extrem hohe Verschleißfestigkeit sicher und verlängert die Standzeit.

Die neuen EFF-S6 zeigen hervorragende Ergebnisse bei der Bearbeitung von Werkstückstoffen wie Gusseisen, rostfreiem Stahl, gehärtetem Stahl, Titan und Nickelbasis-Legierungen.

**Technische Eigenschaften:**

- 6 Schneiden mit einer widerstandsfähigen Geometrie
- hohes Zerspanvolumen, ideal für Schruppbearbeitungen
- geeignet für viele Anwendungen wie z. B. Nutenfräsen, Zirkularfräsen, Profilfräsen usw.
- effizient für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl (bis zu 55 HRC), Gusseisen, rostbeständigem Stahl, Titan und hoch hitzebeständigen Legierungen
- reduziert die Taktzeit und erhöht die Produktivität

Empfehlungen:

- Radiale Schnitttiefe (a_e) bis zu $0,4xD$; für eine höhere Produktivität EFF-S6 verwenden
- Radiale Schnitttiefe (a_e) über $0,4xD$, empfohlene Anwendung EFF-S4

**Link zum
Produktfilm**



<https://youtu.be/odOi7RB0Z0E>

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons

CTO

Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

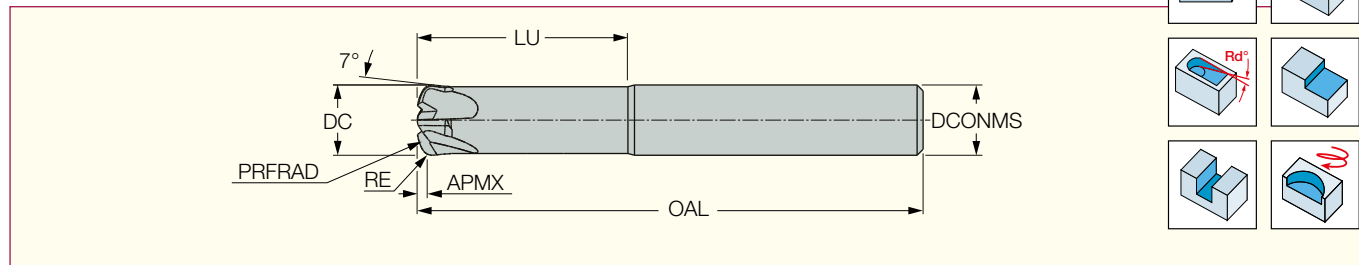
Vitaly Leidenberger

Produktspezialist

SOLID^{FEED} MILL

EFF-S

VHM-Schaftfräser mit Hochvorschubgeometrie, ideal für Gusseisen, legierten und gehärteten Stahl bis zu 55 HRC, rostbeständigen Stahl, Titan und nickelbasierte Legierungen



Bezeichnung	Abmessungen									Zäher		Härter	Empfohlene Schnittwerte f _z (mm)
	DC	DCONMS	OAL	NOF ⁽¹⁾	LU	RE ⁽²⁾	PRFRAD	APMX	Shank ⁽³⁾	IC903	IC902		
EFF-S2 01-04/03C6RP.15M50	1.00	6.00	50.00	2	3.0	0.15	0.1	0.06	C		●	0.02-0.05	
EFF-S2 02-07/06C6RP0.3M50	2.00	6.00	50.00	2	6.0	0.30	0.2	0.12	C		●	0.10-0.14	
EFF-S2 03-1/09C06RP0.5M50	3.00	6.00	50.00	2	9.0	0.50	0.4	0.20	C		●	0.10-0.20	
EFF-S4-04 020/14C06M57	4.00	6.00	57.00	4	14.0	0.70	0.5	0.20	C		●	0.10-0.25	
EFF-S4-05 022/17C06M57	5.00	6.00	57.00	4	17.0	0.90	0.6	0.30	C		●	0.10-0.30	
EFF-S4-06 030/20C06R1.0M	6.00	6.00	57.00	4	20.0	1.23	5.3	0.30	C	●	●	0.10-0.30	
NEU EFF-S6-06 025/20C06R0.7M	6.00	6.00	50.00	6	20.0	0.40	5.0	0.35	C		●	0.10-0.25	
NEU EFF-S4-08 035/26C08R1.3M	8.00	8.00	63.00	4	26.0	1.62	7.0	0.40	C	●	●	0.10-0.40	
NEU EFF-S6-08 025/26C08R0.86M	8.00	8.00	63.00	6	26.0	0.86	6.0	0.40	C		●	0.10-0.35	
NEU EFF-S4-10 040/30C10R1.6M	10.00	10.00	72.00	4	30.0	2.01	8.8	0.50	C	●	●	0.15-0.50	
NEU EFF-S6-10 025/30C10R1.0M	10.00	10.00	72.00	6	30.0	1.00	6.0	0.50	C		●	0.15-0.45	
NEU EFF-S4-12 045/34C12R2.0M	12.00	12.00	83.00	4	34.0	2.47	10.6	0.60	C	●	●	0.15-0.50	
NEU EFF-S6-12 030/34C12R1.2M	12.00	12.00	83.00	6	34.0	1.20	10.0	0.65	C		●	0.15-0.45	
NEU EFF-S4-16 055/42C16R2.6M	16.00	16.00	92.00	4	42.0	3.25	14.0	0.80	C	●	●	0.20-0.60	
NEU EFF-S6-16 045/42C16R2.0M	16.00	16.00	92.00	6	42.0	2.00	16.0	1.10	C		●	0.20-0.55	
EFF-S4-20 060/46C20R3.2M	20.00	20.00	104.00	4	46.0	4.02	17.7	1.00	C	●	●	0.20-0.70	

⁽¹⁾ Zähnezahl

⁽²⁾ Diesen Radius zur Programmierung verwenden.

⁽³⁾ C - Zylindrisch

