

Garant
VHM-Microfräser, DLC, Ø DC × L1: 1,8X6mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 201140 1,8X6 |
| GTIN | 4062406089474 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung
Ausführung:

Mit **weiterentwickelter DLC-Beschichtung sp^2** . Für **höchste Ansprüche an Leistung und Präzision in Aluminium-Werkstoffen. Extrem eingegrenzte Toleranzen** sorgen für ein Maximum an Genauigkeit. Doppelt hinterschleifener 2-Fasen-Hohlschliff. **Absatzwinkel $\alpha=16^\circ$** .

Toleranzen:

· **Freistellungs-Ø: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Hinweis:

Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges, a_p Reduzierung anwenden!

Werte für:

Vollnut: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,korr}$

Besäumen: $a_p = 0,5 \times D \times a_{p,korr}$

Zum Berechnen der Vorschubgeschwindigkeit vf bitte die tatsächlich eingesetzte (meist maximale) Drehzahl der Maschine verwenden!

z.B: $vf = 18000 [1/min] \times fz [mm/Z] \times z$

Technische Beschreibung

| | |
|----------------------|---------------------------------|
| Toleranz Nenn-Ø | 0 / -0,005 |
| Schneidenlänge L_c | 2,7 mm |
| Spiralwinkel | 30 Grad |
| Zähnezahl Z | 2 |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h5 |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Gesamtlänge L | 45 mm |

| | |
|--|-----------------------------------|
| Schaft-Ø D_s | 4 mm |
| Vorschub f_z für Besäumen in Alu Guss | 0,035 mm |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Alu Guss | 0,03 mm |
| Freistellungs-Ø D_1 | 1,71 mm |
| Korrekturfaktor $a_{p\text{ kor}}$ | 1 |
| Schneiden-Ø D_c | 1,8 mm |
| Ausraglänge L_1 inkl. Freistellung | 6 mm |
| Eckenfasenwinkel | 90 Grad |
| Beschichtung | DLC |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | W |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$ |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | $0,5 \times D$ bei Besäumen |
| Innenkühlung | nein |
| Farbring | gelb |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|-------------------|----------|-----------|----------|
| Alu | geeignet | 480 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 440 m/min | N |
| Alu > 10% Si | geeignet | 400 m/min | N |
| PMMA Acryl | geeignet | 200 m/min | N |
| PE-HD | geeignet | 160 m/min | N |
| PA 66 | geeignet | 200 m/min | N |
| PEEK | geeignet | 150 m/min | N |
| PF 31 | geeignet | 130 m/min | N |
| PVDF GF20 | geeignet | 180 m/min | N |

| | | | |
|--------------------|------------------|-----------|---|
| POM GF25 | geeignet | 160 m/min | N |
| PA 66 GF30 | geeignet | 150 m/min | N |
| PEEK GF30 | geeignet | 130 m/min | N |
| PTFE CF25 | geeignet | 160 m/min | N |
| Honeycomb Sandwich | bedingt geeignet | 300 m/min | N |
| Cu | geeignet | 160 m/min | N |
| CuZn | geeignet | 200 m/min | N |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |
| trocken | bedingt geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |