

Garant
VHM-Radiuskopierfräser, Diamant, Ø DC × L1: 1X12mm

Bestelldaten

Bestellnummer	209791 1X12
GTIN	4062406089757
Artikelklasse	11Y

Beschreibung
Ausführung:

Mit **kristalliner Diamantbeschichtung sp³**. Für **höchste Ansprüche an Leistung und Präzision** in Faserverbundwerkstoffen, GFK, CFK und Graphit. **Extrem eingegrenzte Toleranzen** sorgen für ein Maximum an Genauigkeit. Doppelt hinterschleifener 2-Fasen-Hohlschliff. **Absatzwinkel $\alpha=16^\circ$** .

Toleranzen:

- **Schneidenradius: Radiuskontur 0 / -0,005 mm.**
- **Freistellungs-Ø: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Hinweis:

Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges, a_p Reduzierung anwenden!

Werte für:

Kopieren: $a_p = 0,15 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

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

z.B: $v_f = 18000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm}/Z] \times z$

Technische Beschreibung

Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	12 mm
Schneidenlänge L_c	0,8 mm
Freistellungs-Ø D_1	0,96 mm
Schneiden-Ø D_c	1 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Gesamtlänge L	50 mm

Schneidenradius R_1	0,5 mm
Schaft-Ø D_s	4 mm
Korrekturfaktor $a_{p, \text{korr}}$	0,35
Zähnezahl Z	2
Vorschub f_z für Kopierfräsen in Graphit	0,025 mm
Beschichtung	Diamant
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,005
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Innenkühlung	nein
Farbring	schwarz
Produktart	Vollradius- und Kugelfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
PVDF GF20	geeignet	200 m/min	N
POM GF25	geeignet	190 m/min	N
PA 66 GF30	geeignet	170 m/min	N
PEEK GF30	geeignet	150 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	180 m/min	N
PEEK CF30	geeignet	160 m/min	N
Hybride	geeignet		
Honeycomb Sandwich	geeignet	350 m/min	N
GFK	geeignet	190 m/min	N
GFK, CFK	geeignet	190 m/min	N
Graphit	geeignet	340 m/min	N

nass minimal	geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet