Garant

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

Bestelldaten

Bestellnummer	209700 1,8X6
GTIN	4062406133894
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 hinterschliffener 2-Fasen-Hohlschliff. **Absatzwinkel α=16°.**
Toleranzen:
· **Freistellungs-Ø: D_1 = 0 / -0,01 mm.**
Hinweis:
Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges, a_p Reduzierung anwenden!
Werte für:
Vollnut: $a_p = 0{,}1 \times D \times a_{p\,korr}$
Besäumen: $a_p = 0{,}2 \times D \times a_{p\,korr}$
Zum Berechnen der Vorschubgeschwindigkeit vf bitte die tatsächlich eingesetzte (meist maximale) Drehzahl der Maschine verwenden!
z.B: vf = 18000 [1/min] × fz [mm/Z] × z

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in Graphit	0,035 mm
Schaft-Ø D_s	4 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	6 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Gesamtlänge L	45 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / –0,005

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Korrekturfaktor $a_{p\,korr}$	1
Zähnezahl Z	2
Freistellungs-Ø D_1	1,71 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Schneidenlänge L_c	2,7 mm
Schneiden-Ø D_C	1,8 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Graphit	0,03 mm
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	Diamant
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Farbring	schwarz
Produktart	Eckfräser

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		