

**Garant**
**VHM-Microfräser, Diamant, Ø DC × L1: 1,5X6mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	209700 1,5X6
GTIN	4062406187248
Artikelklasse	11Y

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Mit **kristalliner Diamantbeschichtung sp<sup>3</sup>**. 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:

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

**Hinweis:**

Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges,  $a_p$  Reduzierung anwenden!

Werte für:

Vollnut:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

Besäumen:  $a_p = 0,2 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

**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**

Schneidenlänge $L_c$	2,3 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Gesamtlänge L	45 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Zähnezahl Z	2
Schaft-Ø $D_s$	4 mm

Schneiden-Ø $D_c$	0,2 mm
Ausraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	6 mm
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	Diamant
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ 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		

