

**Garant**
**VHM-Microfräser, Diamant, Ø DC × L1: 1X14mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	209700 1X14
GTIN	4062406187163
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 α=16°**.

Toleranzen:

· **Freistellungs-Ø: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**Hinweis:**

Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges, a<sub>p</sub> Reduzierung anwenden!

Werte für:

Vollnut: a<sub>p</sub> = 0,1 × D × a<sub>p,korr</sub>

Besäumen: a<sub>p</sub> = 0,2 × D × a<sub>p,korr</sub>

**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**

Gesamtlänge L	50 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	14 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Zähnezahl Z	2
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	0,2 mm

Schneidenlänge $L_c$	1,5 mm
Schaft-Ø $D_s$	4 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		

