

**Garant**
**VHM-Radiuskopierfräser, Diamant, Ø DC × L1: 1,2X16mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	209791 1,2X16
GTIN	4062406188481
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:

- **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**

Spiralwinkel	30 Grad
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	16 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	1,16 mm
Gesamtlänge L	50 mm
Zähnezahl Z	2
Schneiden-Ø $D_c$	1,2 mm

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	0,96 mm
Radius R	0,6 mm
Beschichtung	Diamant
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,005
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Innenkühlung	nein
Farbring	schwarz
Produktart	Vollradius- und Kugelfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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