

Garant**VHM-Fräser Composite ziehender Schnitt, Diamant, Ø h10 DC: 20mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 209546 20 |
| GTIN | 4062406362362 |
| Artikelklasse | 100 |

Beschreibung**Ausführung:**

Spezifisch **weiterentwickelte Werkzeugschneide** für die optimale Bearbeitung von Composite Werkstoffen bzw. Verbundwerkstoffen.

Baulänge ähnlich **DIN 6527 lang**.

Rechtsspiralig, **ziehender Schnitt** für den normalen Einsatz.

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------------------------|---------------------------------|
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 52 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 20 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,4 mm |
| Schaft-Ø D_s | 20 mm |
| Gesamtlänge L | 104 mm |
| Schneidenlänge L_c | 38 mm |
| Zähnezahl Z | 8 |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in GFK CFK | 0,043 mm |
| Freistellungs-Ø D_1 | 19,4 mm |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Toleranz Nenn-Ø | h10 |

| | |
|-----------------------------------------|--------------------------|
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Spiralwinkel | 8 Grad |
| Beschichtung | Diamant |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1xD |
| Innenkühlung | nein |
| Farbring | schwarz |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------|----------|-----------|----------|
| PVDF GF20 | geeignet | 100 m/min | N |
| POM GF25 | geeignet | 100 m/min | N |
| PA 66 GF30 | geeignet | 100 m/min | N |
| PEEK GF30 | geeignet | 100 m/min | N |
| PTFE CF25 | geeignet | 100 m/min | N |
| PEEK CF30 | geeignet | 100 m/min | N |
| Hybride | geeignet | | |
| Honeycomb Sandwich | geeignet | 195 m/min | N |
| CFK | geeignet | 145 m/min | N |
| GFK, CFK | geeignet | 145 m/min | N |
| Graphit | geeignet | 200 m/min | N |
| nass maximal | geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |