

Garant
VHM-Radiuskopierfräser, DLC, Ø DC × L1: 1X8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	207025 1X8
GTIN	4062406386863
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Mit **weiterentwickelter DLC-Beschichtung sp^2** . Für **höchste Ansprüche an Leistung und Präzision in Aluminium-Werkstoffen. Extrem eingegrenzte Toleranzen** sorgen für ein Maximum an Genauigkeit. Doppelt hinterschleifener 2-Fasen-Hohlschliff.

Toleranzen:

- **Schneidenradius: Radiuskontur = 0 / -0,005mm.**
- **Freistellungs-Ø: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Absatzwinkel $\alpha=16^\circ$.

Extra stabiler Schaft zur Verminderung der Vibrationsneigung.

Hinweis:

Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges, a_p Reduzierung anwenden!

Werte für:

Kopieren: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p\text{ korrr}}$

Zum Berechnen der Vorschubgeschwindigkeit vf bitte die tatsächlich eingesetzte (meist maximale) Drehzahl der Maschine verwenden!

z.B: $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

Technische Beschreibung

Schneiden-Ø D_c	1 mm
Korrekturfaktor $a_{p\text{ korrr}}$	0,8
Gesamtlänge L	55 mm
Vorschub f_z für Kopierfräsen in Alu Guss	0,036 mm
Schneidenradius R_1	0,5 mm

Schneidenlänge L_c	0,8 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Zähnezahl Z	2
Spiralwinkel	30 Grad
Freistellungs-Ø D_1	0,96 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	8 mm
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,005
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Innenkühlung	nein
Farbring	gelb
Produktart	Vollradius- und Kugelfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu	geeignet	480 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	440 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	400 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	200 m/min	N
PE-HD	geeignet	160 m/min	N
PA 66	geeignet	200 m/min	N
PEEK	geeignet	150 m/min	N
PF 31	geeignet	130 m/min	N
PVDF GF20	geeignet	180 m/min	N

POM GF25	geeignet	160 m/min	N
PA 66 GF30	geeignet	150 m/min	N
PEEK GF30	geeignet	130 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	160 m/min	N
Honeycomb Sandwich	bedingt geeignet	300 m/min	N
Cu	geeignet	160 m/min	N
CuZn	geeignet	200 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		