

Garant
VHM-Microfräser, DLC, Ø Dc×L1: 0,6X2mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 201141 0,6X2 |
| GTIN | 4062406387051 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung
Ausführung:

Mit **weiterentwickelter DLC-Beschichtung sp²**. Für **höchste Ansprüche an Leistung und Präzision in Aluminium-Werkstoffen. Extrem eingegrenzte Toleranzen** sorgen für ein Maximum an Genauigkeit. Doppelt hinterschliffener 2-Fasen-Hohlschliff. **Absatzwinkel α=16°**. Toleranzen:

· **Freistellungs-Ø: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

Extra stabiler Schaft zur Verminderung der Vibrationsneigung.

Hinweis:

Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges, a_p Reduzierung anwenden!

Werte für:

Vollnut: a_p = 0,25×D×a_{p,korr}

Besäumen: a_p = 0,5×D×a_{p,korr}

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

| | |
|--|--------------------|
| Schaft | DIN 6535 HA mit h5 |
| Toleranz Nenn-Ø | 0 / -0,005 |
| Spiralwinkel | 25 Grad |
| Gesamtlänge L | 55 mm |
| Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung | 2 mm |
| Schneidenlänge L _c | 0,9 mm |

| | |
|--|---------------------------------|
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Alu Guss | 0,018 mm |
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |
| Eckenfasenwinkel | 90 Grad |
| Vorschub f_z für Besäumen in Alu Guss | 0,022 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 0,6 mm |
| Korrekturfaktor $a_{p, \text{korr}}$ | 1 |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Freistellungs-Ø D_1 | 0,58 mm |
| Zähnezahl Z | 2 |
| Beschichtung | DLC |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | W |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,5×D bei Besäumen |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Innenkühlung | nein |
| Farbring | gelb |
| Produktart | Eckfräser |

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 | | |