

**Garant**
**VHM-Microfräser, DLC, Ø Dc×L1: 1X2mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	201141 1X2
GTIN	4062406387211
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. **Absatzwinkel  $\alpha=16^\circ$** . Toleranzen:

· **Freistellungs-Ø:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

Extra stabiler Schaft zur Verminderung der Vibrationsneigung.

**Hinweis:**

Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges,  $a_p$  Reduzierung anwenden!

Werte für:

Vollnut:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

Besäumen:  $a_p = 0,5 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

**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**

Zähnezahl Z	2
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	2 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Schaft-Ø $D_s$	6 mm

Gesamtlänge L	55 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	0,95 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,005
Korrekturfaktor a <sub>p kor</sub>	1
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Alu Guss	0,033 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	1 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Alu Guss	0,03 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	1,5 mm
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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		