

Garant
VHM-Microfräser, DLC, Ø Dc×L1: 1,5X8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	201141 1,5X8
GTIN	4062406387310
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 hinterschliffrer 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

Schneidenlänge L _c	2,3 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Schaft-Ø D _s	6 mm
Zähnezahl Z	2
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,005
Freistellungs-Ø D ₁	1,44 mm

Eckenfasenwinkel	90 Grad
Ausraglänge L_1 inkl. Freistellung	8 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Alu Guss	0,033 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Korrekturfaktor $a_{p\text{ kor}}$	1
Gesamtlänge L	55 mm
Schneiden-Ø D_c	1,5 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Alu Guss	0,03 mm
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		