

**Garant**
**VHM-Microfräser, DLC, Ø Dc×L1: 2,5X20mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	201141 2,5X20
GTIN	4062406387501
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

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

· **Freistellungs-Ø: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

Extra stabiler Schaft zur Verminderung der Vibrationsneigung.

**Hinweis:**

Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges, a<sub>p</sub> Reduzierung anwenden!

Werte für:

Vollnut: a<sub>p</sub> = 0,25×D×a<sub>p,korr</sub>

Besäumen: a<sub>p</sub> = 0,5×D×a<sub>p,korr</sub>

**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**

Korrekturfaktor a <sub>p,korr</sub>	0,8
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	2,41 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	20 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	2,5 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	3,7 mm

Gesamtlänge L	57 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,005
Spiralwinkel	30 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Zähnezahl Z	2
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu Guss	0,04 mm
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu Guss	0,033 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		