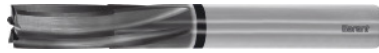


Garant
VHM-Fräser, Diamant, Ø h10 DC: 8mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 209515 8 |
| GTIN | 4045197467072 |
| Artikelklasse | 11Y |

Beschreibung
Ausführung:

Gedralte, kurvenförmige Schneiden, die **gratfreies Fräsen** der Unter- und Oberkante von faserverstärkten Kunststoffen ermöglichen.

Die Delamination wird verhindert, weil gleichzeitig eine ziehende und schiebende Schneide im Einsatz ist. Fräser muss mittig zum Materialquerschnitt eingesetzt werden.

Technische Beschreibung

| | |
|--|-----------------------|
| Vorschub f_z für Besäumen in GFK CFK | 0,07 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 8 mm |
| Zähnezahl Z | 6 |
| Schneidenbereich ziehend L_A | 11 mm |
| Schaft-Ø D_s | 8 mm |
| Gesamtlänge L | 70 mm |
| Schneidenlänge L_c | 22 mm |
| Zustellrichtung | horizontal und schräg |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Toleranz Nenn-Ø | h10 |
| Eckenfasenwinkel | 90 Grad |
| Beschichtung | Diamant |
| Schneidstoff | VHM |

| | |
|---|--------------------|
| Norm | Werksnorm |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,5×D bei Besäumen |
| Innenkühlung | nein |
| Farbring | schwarz |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------|----------|-----------|----------|
| PVDF GF20 | geeignet | 200 m/min | N |
| POM GF25 | geeignet | 190 m/min | N |
| PA 66 GF30 | geeignet | 170 m/min | N |
| PEEK GF30 | geeignet | 150 m/min | N |
| PTFE CF25 | geeignet | 180 m/min | N |
| PEEK CF30 | geeignet | 160 m/min | N |
| Hybride | geeignet | | |
| Honeycomb Sandwich | geeignet | 350 m/min | N |
| GFK | geeignet | 190 m/min | N |
| GFK, CFK | geeignet | 190 m/min | N |
| Graphit | geeignet | 340 m/min | N |
| nass maximal | geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |

Dienstleistungen

| | |
|------------------------|-----------|
| Schaftschleifen Typ HB | 129100 HB |
|------------------------|-----------|