

Garant**VHM-Torusfräser RS1 0,1, Diamant, Ø DC×L4: 1X10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	209715 1X10
GTIN	4045197474186
Artikelklasse	11Y

Beschreibung**Ausführung:**

Mit **kristalliner Diamantbeschichtung sp^3** der neuesten Generation, für die prozesssichere Bearbeitung von **Faserverbundstoffen, GFK, CFK und Graphit**.

VHM-Micro-Torusfräser mit Schneideckenradien.

Doppelt hinterschliffener 2-Fasen-Hohlschliff. Hochpräzise Ausführung hinsichtlich Rundlauf und aller Toleranzen.

· **Absatzwinkel $\alpha = 16^\circ$.**

Toleranzen:

· **Schneidenradius: $RS_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.**

· **Freistellungs-Ø: $D_4 = 0 / -0,02 \text{ mm}$.**

Hinweis:

Korrekturfaktor für v_c in Abhängigkeit von Maß L_4 .

f_z für $a_p = 0,1 \times D$.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in Graphit	0,0071 mm
Schneidenradius R_1	0,1 mm
Vorschub f_z für Kopierfräsen in Graphit	0,01 mm
Freistellungs-Ø D_1	0,95 mm
Schneiden-Ø D_c	1 mm
Schnittgeschwindigkeit v_c in Graphit	235 m/min
Zähnezahl Z	2
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	10 mm

Datenblatt

Schaft-Ø D _s	4 mm
Schneidenlänge L _c	1 mm
Gesamtlänge L	50 mm
Korrektur-Faktor für v _c	1,25
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Spiralwinkel	30 Grad
Beschichtung	Diamant
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,012
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,1×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Schafttoleranz	h5
Farbring	schwarz
Produktart	Torusfräser

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, CFK	geeignet	190 m/min	N
Graphit	geeignet	340 m/min	N

Datenblatt

nass maximal	geeignet
nass minimal	geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet