

**Garant**
**VHM-Torusfräser, Diamant, Ø e8 DC / R1: 10/2,0mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	209755 10/2,0
GTIN	4045197475374
Artikelklasse	11Y

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Mit **kristalliner Diamantbeschichtung sp<sup>3</sup>** der neuesten Generation, für die prozessichere Bearbeitung von **Faserverbundstoffen, GFK, CFK und Graphit**. Doppelt hinterschleiffener Seitenfreiwinkel.

Toleranz: Schneidenradius **R<sub>1</sub> = ±0,01 mm**.

**Technische Beschreibung**

Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	9,2 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Graphit	0,091 mm
Schneidenradius R <sub>1</sub>	2 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Kopierfräsen in Graphit	0,091 mm
Auskräglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	32 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	11 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Spiralwinkel	30 Grad
Beschichtung	Diamant

Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Teilung der Schneiden	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,05xD bei Kopierfräsen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,2xD bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Schafttoleranz	h6
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	geeignet	190 m/min	N
GFK, CFK	geeignet	190 m/min	N
Graphit	geeignet	340 m/min	N
nass minimal	geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

## Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB