

**Garant**
**VHM-Torusfräser, Diamant, Ø e8 DC / R1: 4/0,4mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	209760 4/0,4
GTIN	4045197507334
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 hinterschleifener Seitenfreiwinkel.

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

**Technische Beschreibung**

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Zähnezahl Z	4
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	60 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Graphit	0,02 mm
Schneidenradius R <sub>1</sub>	0,4 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Kopierfräsen in Graphit	0,02 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	3,7 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	5 mm
Gesamtlänge L	100 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		

