Garant

VHM-Microfräser, DLC, Ø DC × L1: 0,3X2mm

Bestelldaten

Bestellnummer	201140 0,3X2
GTIN	4045197912534
Artikelklasse	11X

Beschreibung

Ausführung:
Mit **weiterentwickelter DLC-Beschichtung sp^2.** Für **höchste Ansprüche an Leistung und Präzision in Aluminium-Werkstoffen. Extrem eingegrenzte Toleranzen** sorgen für ein Maximum an Genauigkeit. Doppelt hinterschliffener 2-Fasen-Hohlschliff. **Absatzwinkel α=16°.**
Toleranzen:
· **Freistellungs-Ø: D_1 = 0 / -0,01 mm.**
Hinweis:
Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges, a_p Reduzierung anwenden!
Werte für:
Vollnut: $a_p = 0{,}25 \times D \times a_{p\,korr}$
Besäumen: $a_p = 0{,}5 \times D \times a_{p\,korr}$
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

Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	2 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Alu Guss	0,012 mm
Schaft-Ø D_s	4 mm
Freistellungs-Ø D_1	0,28 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / –0,005
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Gesamtlänge L	45 mm
Zähnezahl Z	2
Vorschub f_z für Besäumen in Alu Guss	0,016 mm
Schneiden-Ø D_C	0,3 mm
Schneidenlänge L_c	0,4 mm
Spiralwinkel	25 Grad
Korrekturfaktor $a_{p\ korr}$	0,9
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
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		