

Garant
VHM-Microfräser, DLC, Ø DC × L1: 1,8X8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	201140 1,8X8
GTIN	4045197913135
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 hinterschleifener 2-Fasen-Hohlschliff. **Absatzwinkel $\alpha=16^\circ$** .
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 v_f bitte die tatsächlich eingesetzte (meist maximale) Drehzahl der Maschine verwenden!

z.B: $v_f = 18000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm}/Z] \times z$

Technische Beschreibung

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneidenlänge L_c	2,7 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Alu Guss	0,035 mm
Freistellungs-Ø D_1	1,71 mm
Schaft-Ø D_s	4 mm
Schneiden-Ø D_c	1,8 mm
Zähnezahl Z	2

Gesamtlänge L	45 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,005
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	8 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Alu Guss	0,03 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Korrekturfaktor a _p kor _r	1
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		