

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

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 201140 1X8    |
| GTIN          | 4045197912886 |
| 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:  $v_f = 18000 [1/min] \times f_z [mm/Z] \times z$

**Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu Guss    | 0,03 mm                         |
| Freistellungs-Ø $D_1$                      | 0,95 mm                         |
| Zähnezahl Z                                | 2                               |
| Toleranz Nenn-Ø                            | 0 / -0,005                      |
| Zustellrichtung                            | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft-Ø $D_s$                             | 4 mm                            |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu Guss | 0,025 mm                        |

|   |                                   |
|---|-----------------------------------|
| Schneiden-Ø $D_c$                       | 1 mm                              |
| Gesamtlänge L                           | 45 mm                             |
| Schaft                                  | DIN 6535 HA mit h5                |
| Schneidenlänge $L_c$                    | 1,5 mm                            |
| Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung   | 8 mm                              |
| Spiralwinkel                            | 30 Grad                           |
| Korrekturfaktor $a_{p\text{ kor}}$      | 0,8                               |
| Eckenfasenwinkel                        | 90 Grad                           |
| Beschichtung                            | DLC                               |
| Schneidstoff                            | VHM                               |
| Norm                                    | Werksnorm                         |
| Typ                                     | W                                 |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$ |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | $0,5 \times D$ 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         |           |   |