

Garant
VHM-Torusfräser R1 0,1, DLC, Ø DC × L1: 1,5X10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	206042 1,5X10
GTIN	4045197914125
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:

- **Schneidenradius: $R_1 = \pm 0,0025$ mm.**
- **Freistellungs-Ø: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Hinweis:

Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges, a_p Reduzierung anwenden!

Werte für:

Vollnut: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

Besäumen: $a_p = 0,50 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

Kopieren: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

Zum Berechnen der Vorschubgeschwindigkeit vf bitte die tatsächlich eingesetzte (meist maximale) Drehzahl der Maschine verwenden!

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

Technische Beschreibung

Schneidenradius R_1	0,1 mm
Zähnezahl Z	2
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	10 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Schaft-Ø D_s	4 mm

Schneidenlänge L_c	1,5 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Alu Guss	0,03 mm
Freistellungs- $\varnothing D_1$	1,44 mm
Vorschub f_z für Kopierfräsen in Alu Guss	0,03 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	1,5 mm
Gesamtlänge L	50 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Korrekturfaktor $a_{p, \text{korr}}$	0,9
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Toleranz Nenn- \varnothing	0 / -0,005
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Innenkühlung	nein
Farbring	gelb
Produktart	Torusfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu	geeignet	480 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	400 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
Cu	geeignet	160 m/min	N
CuZn	geeignet	200 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		