

**Garant**
**VHM-Microfräser, DLC, Ø DC × L1: 2X8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	201140 2X8
GTIN	4045197913203
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  $vf$  bitte die tatsächlich eingesetzte (meist maximale) Drehzahl der Maschine verwenden!**

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

**Technische Beschreibung**

Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Schaft-Ø $D_s$	4 mm
Schneiden-Ø $D_c$	2 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu Guss	0,035 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu Guss	0,03 mm
Zähnezahl Z	2
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,005

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Ausraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	8 mm
Gesamtlänge L	45 mm
Freistellungs- $\varnothing$ $D_1$	1,91 mm
Schneidenlänge $L_c$	3 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Korrekturfaktor $a_{p\text{ korr}}$	1
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		