

Garant
VHM-Radiuskopierfräser, DLC, Ø DC× L1: 0,2X1mm

Bestelldaten

Bestellnummer	207023 0,2X1
GTIN	4045197915887
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Mit **weiterentwickelter DLC-Beschichtung sp²**. 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: Radiuskontur = 0 / -0,005mm.**
- **Freistellungs-Ø: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

Hinweis:

Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges, a_p Reduzierung anwenden!

Werte für:

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

Technische Beschreibung

Schneiden-Ø D _c	0,2 mm
Freistellungs-Ø D ₁	0,17 mm
Schaft-Ø D _s	4 mm
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	1 mm
Gesamtlänge L	45 mm
Schneidenlänge L _c	0,16 mm

Vorschub f_z für Kopierfräsen in Alu Guss	0,012 mm
Zähnezahl Z	2
Schneidenradius R_1	0,1 mm
Spiralwinkel	25 Grad
Korrekturfaktor $a_{p\text{ kor}}$	1
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Toleranz Nenn- \emptyset	0 / -0,005
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Innenkühlung	nein
Farbring	gelb
Produktart	Vollradius- und Kugelfräser

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		