

**Garant**
**VHM-Microfräser, Diamant, Ø DC × L1: 0,5X10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	209700 0,5X10
GTIN	4045197917027
Artikelklasse	11Y

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Mit **kristalliner Diamantbeschichtung sp<sup>3</sup>**. Für **höchste Ansprüche an Leistung und Präzision** in Faserverbundwerkstoffen, GFK, CFK und Graphit. **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:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

Besäumen:  $a_p = 0,2 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

**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**

Freistellungs-Ø $D_1$	0,48 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø $D_c$	0,5 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,005
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Graphit	0,008 mm
Schneidenlänge $L_c$	0,7 mm

Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Gesamtlänge L	45 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	10 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Graphit	0,012 mm
Zähnezahl Z	2
Spiralwinkel	25 Grad
Korrekturfaktor a <sub>p,korr</sub>	0,08
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	Diamant
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoption	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoption	0,5×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Farbring	schwarz
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
PVDF GF20	geeignet	200 m/min	N
POM GF25	geeignet	190 m/min	N
PA 66 GF30	geeignet	170 m/min	N
PEEK GF30	geeignet	150 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	180 m/min	N
PEEK CF30	geeignet	160 m/min	N
Hybride	geeignet		
Honeycomb Sandwich	geeignet	350 m/min	N
GFK	geeignet	190 m/min	N

GFK, CFK	geeignet	190 m/min	N
Graphit	geeignet	340 m/min	N
nass minimal	geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		