

Garant
VHM-Microfräser, Diamant, Ø DC × L1: 1,6X10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	209700 1,6X10
GTIN	4045197917379
Artikelklasse	11Y

Beschreibung
Ausführung:

Mit **kristalliner Diamantbeschichtung sp³**. 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 α=16°**.

Toleranzen:

· **Freistellungs-Ø: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

Hinweis:

Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges, a_p Reduzierung anwenden!

Werte für:

Vollnut: a_p = 0,1 × D × a_{p,korr}

Besäumen: a_p = 0,2 × D × a_{p,korr}

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

z.B: vf = 18000 [1/min] × fz [mm/Z] × z

Technische Beschreibung

Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Freistellungs-Ø D ₁	1,51 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,005
Schneidenlänge L _c	2,4 mm
Schneiden-Ø D _c	1,6 mm
Zähnezahl Z	2

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Graphit	0,025 mm
Gesamtlänge L	45 mm
Schaft-Ø D_s	4 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Graphit	0,03 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	10 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Korrekturfaktor $a_{p, \text{korr}}$	0,9
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	Diamant
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Farbring	schwarz
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	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		