

Garant
VHM-Torusfräser R1 0,2, Diamant, Ø DC × L1: 1X30mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 209721 1X30 |
| GTIN | 4045197918550 |
| 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 $\alpha=16^\circ$** .

Toleranzen:

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

Hinweis:

Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges, a_p Reduzierung anwenden!

Werte für:

Kopieren: $a_p = 0,10 \times D \times a_{p\text{ korr}}$

Besäumen: $a_p = 0,20 \times D \times a_{p\text{ korr}}$

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

| | |
|--|--------------------|
| Vorschub f_z für Besäumen in Graphit | 0,016 mm |
| Schneidenlänge L_c | 1 mm |
| Gesamtlänge L | 70 mm |
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 30 mm |
| Vorschub f_z für Kopierfräsen in Graphit | 0,016 mm |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h5 |

| | |
|---|---------------------------------|
| Schneidenradius R_1 | 0,2 mm |
| Freistellungs- $\varnothing D_1$ | 0,95 mm |
| Schneiden- $\varnothing D_c$ | 1 mm |
| Schaft- $\varnothing D_s$ | 4 mm |
| Zähnezahl Z | 2 |
| Spiralwinkel | 30 Grad |
| Korrekturfaktor $a_{p\text{ korr}}$ | 0,02 |
| Beschichtung | Diamant |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| 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 | schwarz |
| Produktart | Torusfräser |

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 | | |