

**Garant****VHM-Scheibenfräser HPC, TiAlN, Ø×Breite ±0,1×k11: 50X5mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	185015 50X5
GTIN	4062406397395
Artikelklasse	11V

**Beschreibung****Ausführung:**

**Präzisions-VHM-Scheibenfräser** im HPC-Zerspanungsbereich. **Mit neuer Hochleistungsbeschichtung** für höchste Standzeiten.

**Satzfräser:** Fräser mit gleichem Ø und Zähnezahl können für Zwischenbreiten gekuppelt und auf die gewünschte Breite eingestellt werden. Die Zähne greifen ineinander, da die Fräser keinen erhöhten Bohrungsbund haben.

**2-teilige Sätze sind besonders wirtschaftlich.** Durch Umsetzen können jeweils beide Seitenschneiden eines Fräasers eingesetzt werden.

**Hinweis:**

- **Fräser im Satz nicht ohne entsprechend breiten Fräsdornring zusammenspannen, da die Fräser sonst beschädigt werden.**
- **Passende Fräsdornringe siehe Produktgruppe 30.**
- **Vollnuten:  $f_z$  für  $a_e = 0,1 \times D$ .**

**Nachfolgeprodukt für Nr. 185010.**

**Technische Beschreibung**

Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	10,1 - 10,8 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	9,1 - 9,8 mm
Bund-Ø $d_2 \pm 1$	34 mm
Bundstärke $b \pm 0,1$	3,2 mm
Schneiden-Ø $D_c$	50 mm
Zahnhöhe $Z_h$	8 mm
Schaftausführung	mit Bohrung
Schnittbreite	5 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite A	5 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite B	6 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B	5 mm
Vorschub $f_z$ in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Bohrungs-Ø H6 $d_1$	16 mm
Zähnezahl $Z$	14
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 885 A
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	$\pm 0,1$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Zerspanungsstrategie	HPC
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Scheibenfräser

## Anwenderdaten

	<b>Eignung</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO-Code</b>
Alu Kunststoffe	geeignet	280 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	200 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	45 m/min	M
GG(G)	geeignet	70 m/min	K
CuZn	geeignet	300 m/min	N
Öl	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		