

Garant**VHM-Scheibenfräser HPC, TiAlN, Ø×Breite ±0,1×k11: 63X6mm**

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 185015 63X6 |
| GTIN | 4062406397463 |
| 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

| | |
|------------------------------|-------|
| Bohrungs-Ø H6 d ₁ | 22 mm |
|------------------------------|-------|

| | |
|--|-----------------------------------|
| Bund-Ø $d_2 \pm 1$ | 40 mm |
| Schnittbreite | 6 mm |
| Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite A | 6 mm |
| Bundstärke $b \pm 0,1$ | 4,2 mm |
| Vorschub f_z in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B | 6 mm |
| Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite, ergibt Gesamtbreite E | 11,1 - 11,8 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 63 mm |
| Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite, ergibt Gesamtbreite E | 12,6 - 13,8 mm |
| Zahnhöhe Z_h | 11,5 mm |
| Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite B | 8 mm |
| Zähnezahl Z | 14 |
| Schaftausführung | mit Bohrung |
| 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

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--|---------|-------|----------|
|--|---------|-------|----------|

| | | | |
|--------------------------------|------------------|-----------|---|
| 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 ² | geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 110 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 75 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 45 m/min | M |
| GG(G) | geeignet | 70 m/min | K |
| CuZn | geeignet | 300 m/min | N |
| Öl | bedingt geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |