

**Garant****VHM-Scheibenfräser HPC, TiAlN, Ø×Breite ±0,1×k11: 50X10mm**

## Bestelldaten

Bestellnummer	185015 50X10
GTIN	4062406397425
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

Schaftausführung	mit Bohrung
------------------	-------------

Bundstärke $b \pm 0,1$	7,2 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B	10 mm
Zähnezahl Z	14
Bohrungs- $\emptyset$ H6 $d_1$	16 mm
Zahnhöhe $Z_h$	8 mm
Bund- $\emptyset$ $d_2 \pm 1$	34 mm
Schneiden- $\emptyset$ $D_c$	50 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	18,5 - 19,8 mm
Vorschub $f_z$ in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Schnittbreite	10 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 885 A
Typ	N
Toleranz Nenn- $\emptyset$	$\pm 0,1$
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 $> 10\% \text{ Si}$	geeignet	200 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	120 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	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		