

Garant**VHM-Scheibenfräser HPC, TiAlN, Ø×Breite ±0,1×k11: 80X6mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	185015 80X6
GTIN	4062406397524
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	13 - 13,8 mm
Bohrungs-Ø H6 d ₁	27 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	10,7 - 11,8 mm
Zähnezahl Z	18
Vorschub f _z in Stahl < 900 N/mm ²	0,05 mm
Schnittbreite	6 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B	6 mm
Zahnhöhe Zh	15 mm
Schneiden-Ø D _c	80 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite B	8 mm
Bund-Ø d ₂ ±1	50 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite A	6 mm
Bundstärke b ±0,1	3,5 mm
Schaftausführung	mit Bohrung
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 885 A
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	±0,1
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×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		