

**Garant****VHM-Scheibenfräser HPC, TiAlN, Ø×Breite ±0,1×k11: 63X10mm**

## Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 185015 63X10  |
| GTIN          | 4062406397487 |
| 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

|                        |        |
|------------------------|--------|
| Bundstärke $b \pm 0,1$ | 7,2 mm |
|------------------------|--------|

|   |                          |
|---|--------------------------|
| Bohrungs-Ø H6 d <sub>1</sub>  | 22 mm                    |
| Zähnezahl Z   | 14                       |
| Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B                    | 10 mm                    |
| Zahnhöhe Zh   | 11,5 mm                  |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>  | 63 mm                    |
| Schaftausführung  | mit Bohrung              |
| Bund-Ø d <sub>2</sub> ±1  | 40 mm                    |
| Vorschub f <sub>z</sub> in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>                    | 0,06 mm                  |
| Schnittbreite   | 10 mm                    |
| Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite, ergibt Gesamtbreite E | 18,5 - 19,8 mm           |
| Beschichtung  | TiAlN                    |
| Schneidstoff  | VHM                      |
| Norm  | DIN 885 A                |
| Typ   | N                        |
| Toleranz Nenn-Ø   | ±0,1                     |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoption                               | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Zerspanungsstrategie  | HPC                      |
| Innenkühlung  | nein                     |
| Farbring  | ohne                     |
| Produktart  | Scheibenfräser           |

## Anwenderdaten

|                               | Eignung  | V <sub>c</sub> | 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 <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         |           |   |