

Garant**VHM-Scheibenfräser HPC, TiAlN, Ø×Breite ±0,1×k11: 100X10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	185015 100X10
GTIN	4062406397609
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

Bund-Ø $d_2 \pm 1$	60 mm
--------------------	-------

Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite B	12 mm
Schnittbreite	10 mm
Schaftausführung	mit Bohrung
Bundstärke $b \pm 0,1$	7 mm
Zähnezahl Z	18
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B	10 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite A	8 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	18,8 - 19,8 mm
Bohrungs- \emptyset H6 d_1	27 mm
Zahnhöhe Z_h	20 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	18,3 - 19,8 mm
Schneiden- \emptyset D_c	100 mm
Vorschub f_z in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 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% 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		