

Garant**VHM-Scheibenfräser HPC, TiAlN, Ø×Breite ±0,1×k11: 80X8 mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	185010 80X8
GTIN	4045197367129
Artikelklasse	11V

Beschreibung**Ausführung:**

Präzisions-VHM-Scheibenfräser im HPC-Zerspanungsbereich.

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 Gruppe 30.**
- **Vollnuten: f_z für $a_e = 0,1 \times D$.**

Bohrungs-Ø H6 d₁: 27 mm

Zähnezahl Z: 18

Bundstärke b ±0,1: 5 mm

Bund-Ø d₂ ±1: 50 mm

Zahnhöhe Zh: 15 mm

Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B: 8 mm

Technische Beschreibung

Schneiden-Ø D_c	80 mm
Zähnezahl Z	18
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	14,5 - 15,8 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite A	6 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B	8 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite B	10 mm
Schnittbreite	8 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	14,7 - 15,8 mm
Bundstärke $b \pm 0,1$	5 mm
Bohrungs-Ø H6 d_1	27 mm
Zahnhöhe Z_h	15 mm
Vorschub f_z in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Bund-Ø $d_2 \pm 1$	50 mm
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

