

Garant**VHM-Scheibenfräser HPC, TiAlN, Ø×Breite ±0,1×k11: 63X5 mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	185010 63X5
GTIN	4045197367044
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: 22 mm

Zähnezahl Z: 14

Bundstärke b ±0,1: 3,2 mm

Bund-Ø d₂ ±1: 40 mm

Zahnhöhe Zh: 11,5 mm

Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B: 5 mm

Technische Beschreibung

Zahnhöhe Zh	11,5 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite B	6 mm
Schneiden-Ø D _c	63 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	9,1 - 9,8 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite A	5 mm
Schnittbreite	5 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	10,1 - 10,8 mm
Bund-Ø d ₂ ±1	40 mm
Bohrungs-Ø H6 d ₁	22 mm
Zähnezahl Z	14
Vorschub f _z in Stahl < 900 N/mm ²	0,06 mm
Bundstärke b ±0,1	3,2 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B	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

