Garant

VHM-Scheibenfräser HPC, TiAlN, Ø×Breite ±0,1×k11: 80X12 mm

Bestelldaten

Bestellnummer	185010 80X12
GTIN	4045197367143
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 Fräsers 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×D.**

Bohrungs-Ø H6 d_1: 27 mm
Zähnezahl Z: 14
Bundstärke b ±0,1: 8 mm
Bund-Ø d_2 ±1: 50 mm
Zahnhöhe Zh: 15 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B: 12 mm

Technische Beschreibung

Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B	12 mm
Bund-Ø d_2 ±1	50 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	23,5 - 25,8 mm
Schnittbreite	12 mm
Zähnezahl Z	14
Bundstärke b ±0,1	8 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	21,6 - 23,8 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite A	12 mm
Schneiden-Ø D_C	80 mm
Zahnhöhe Zh	15 mm
Vorschub f_z in Stahl < 900 N/mm^2	0,06 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite B	14 mm
Bohrungs-Ø H6 d_1	27 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