

Garant
VHM-Scheibenfräser HPC, TiAlN, Ø×Breite ±0,1×k11: 100X4 mm


Bestelldaten

Bestellnummer	185010 100X4
GTIN	4045197367167
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: 22

Bundstärke b ±0,1: 2,3 mm

Bund-Ø d₂ ±1: 60 mm

Zahnhöhe Zh: 20 mm

Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B: 4 mm

Technische Beschreibung

Bund-Ø $d_2 \pm 1$	60 mm
Vorschub f_z in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Bohrungs-Ø H6 d_1	27 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite A	4 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	8,1 - 8,8 mm
Zahnhöhe Z_h	20 mm
Schnittbreite	4 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B	4 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite B	5 mm
Bundstärke $b \pm 0,1$	2,3 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	7,3 - 7,8 mm
Zähnezahl Z	22
Schneiden-Ø D_c	100 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

