

Garant
VHM-Scheibenfräser HPC, TiAlN, Ø×Breite ±0,1×k11: 40X3 mm


Bestelldaten

Bestellnummer	185010 40X3
GTIN	4045197366900
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: 13 mm

Zähnezahl Z: 12

Bundstärke b ±0,1: 1,9 mm

Bund-Ø d₂ ±1: 28 mm

Zahnhöhe Zh: 6 mm

Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B: 3 mm

Technische Beschreibung

Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite A	3 mm
Vorschub f_z in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Schnittbreite	3 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	40 mm
Zähnezahl Z	12
Bohrungs- $\varnothing H6 d_1$	13 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	6,6 - 6,8 mm
Bund- $\varnothing d_2 \pm 1$	28 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite B	4 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B	3 mm
Bundstärke $b \pm 0,1$	1,9 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	5,7 - 5,8 mm
Zahnhöhe Z_h	6 mm
Schaftausführung	mit Bohrung
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 885 A
Typ	N
Toleranz Nenn- \varnothing	$\pm 0,1$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Zerspanungsstrategie	HPC
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Scheibenfräser

