

**Garant**
**VHM-Scheibenfräser HPC, TiAlN, Ø×Breite ±0,1×k11: 100X12 mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	185010 100X12
GTIN	4045197367211
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 d<sub>1</sub>: 27 mm

Zähnezahl Z: 18

Bundstärke b ±0,1: 8 mm

Bund-Ø d<sub>2</sub> ±1: 60 mm

Zahnhöhe Zh: 20 mm

Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B: 12 mm

## Technische Beschreibung

Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B	12 mm
Schneiden-Ø $D_c$	100 mm
Vorschub $f_z$ in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Bund-Ø $d_2 \pm 1$	60 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite A	10 mm
Schnittbreite	12 mm
Zähnezahl Z	18
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	22 - 23,8 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite B	14 mm
Bundstärke $b \pm 0,1$	8 mm
Bohrungs-Ø H6 $d_1$	27 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	21,8 - 23,8 mm
Zahnhöhe $Z_h$	20 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

