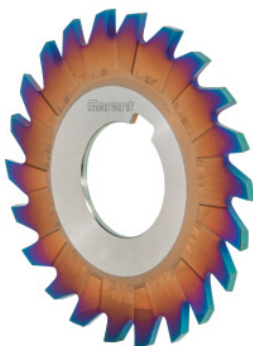


**Garant****VHM-skivfräs HPC, TiAlN, Ø×bredd ±0,1×k11: 50X4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	185015 50X4
GTIN	4062406397388
Artikelklass	11V

**Beskrivning****Utförande:**

**Precisionsskivfräs av hårdmetall** i HPC-spånaskiljningsområdet. **Med ny högkapacitetsbeläggning** för längsta möjliga användningstid.

**Satsfräsar:** Fräsar med samma diameter och tandantal kan kopplas samman för mellanbredder och ställas in på önskad bredd. Tänderna griper då in i varandra, eftersom fräsarna inte har någon förhöjd hålkrage.

**2-delade satser är särskilt ekonomiska.** Genom att flytta om fräsarna kan man utnyttja fräsarnas båda diagonalskär.

**OBS!:**

- Fräsar i sats får inte monteras ihop utan dornring i passande bredd, eftersom fräsarna annars kan skadas.
- Passande fräsdornringar, se produktgrupp 30.
- Fullspår:  $f_z$  för  $a_e = 0,1 \times D$ .

Efterföljande produkt till nr 185010.

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
--	---------

Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av olika bredd, total bredd E	8,1 - 8,8 mm
Kragtjocklek $b \pm 0,1$	2,8 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd A/B	4 mm
Kragdiameter $d_1 \pm 1$	34 mm
Kugghöjd $Z_h$	8 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av olika bredd A	4 mm
Skär- $\emptyset D_c$	50 mm
Håldiameter H6 $d_1$	16 mm
Tandantal Z	14
Skärbredd	4 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd, total bredd E	7,7 - 7,8 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av olika bredd B	5 mm
Skaftutförande	med hål
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 885 A
Typ	N
Tolerans nom.- $\emptyset$	$\pm 0,1$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Bearbetningsstrategi	HPC
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Skivfräsar

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	280 m/min	N

Alu (kortspånig)	lämplig	280 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	45 m/min	M
GG(G)	lämplig	70 m/min	K
CuZn	lämplig	300 m/min	N
Olja	mindre lämplig		
vått maximal	lämplig		