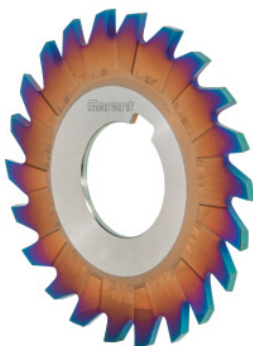


Garant**VHM-skivfräs HPC, TiAlN, Ø×bredd ±0,1×k11: 40X4mm**

Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 185015 40X4 |
| GTIN | 4062406397326 |
| 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 diagonalskar.

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

| | |
|---------------------|--------|
| Kragtjocklek b ±0,1 | 2,8 mm |
|---------------------|--------|

| | |
|--|-------------------------------|
| Kugghöjd Zh | 6 mm |
| Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd A/B | 4 mm |
| Skaftutförande | med hål |
| Kragdiameter $d_1 \pm 1$ | 28 mm |
| Skär- \emptyset D_c | 40 mm |
| Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd, total bredd E | 7,7 - 7,8 mm |
| Håldiameter H6 d_1 | 13 mm |
| Matning f_z i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Skärbredd | 4 mm |
| Tandantal Z | 12 |
| 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 $> 10\% \text{ Si}$ | lämplig | 200 m/min | N |
| Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 120 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|----------------|-----------|---|
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 110 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 100 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 90 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 75 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 45 m/min | M |
| GG(G) | lämplig | 70 m/min | K |
| CuZn | lämplig | 300 m/min | N |
| Olja | mindre lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |