

Garant**VHM-skivfräs HPC, TiAlN, Ø×bredd ±0,1×k11: 40X6mm**

Beställningsdata

Ordernummer	185015 40X6
GTIN	4062406397340
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 $b \pm 0,1$	4,2 mm
--------------------------	--------

Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av olika bredd, total bredd E	12,6 - 13,8 mm
Matning f_z i stål < 900 N/mm ²	0,03 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av olika bredd A	6 mm
Skaftutförande	med hål
Håldiameter H6 d_1	13 mm
Kugghöjd Z_h	6 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av olika bredd B	8 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd, total bredd E	11,1 - 11,8 mm
Kragdiameter $d_1 \pm 1$	28 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd A/B	6 mm
Tandantal Z	12
Skär- \emptyset D_c	40 mm
Skärbredd	6 mm
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 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		