

**Garant****VHM-skivfräs HPC, TiAlN, Ø×bredd ±0,1×k11: 80X8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	185015 80X8
GTIN	4062406397531
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 satsar 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**

Tandantal Z	18
-------------	----

Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd A/B	8 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av olika bredd, total bredd E	14,7 - 15,8 mm
Håldiameter H6 d <sub>1</sub>	27 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av olika bredd B	10 mm
Matning f <sub>z</sub> i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	80 mm
Kugghöjd Zh	15 mm
Kragtjocklek b ±0,1	5 mm
Skärbredd	8 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd, total bredd E	14,5 - 15,8 mm
Kragdiameter d <sub>1</sub> ±1	50 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av olika bredd A	6 mm
Skaftutförande	med hål
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 885 A
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	±0,1
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Bearbetningsstrategi	HPC
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Skivfräsar

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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		