

**Garant****VHM-skivfräs HPC, TiAlN, Ø×bredd ±0,1×k11: 63X4 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	185010 63X4
GTIN	4045197367037
Artikelklass	11V

**Beskrivning****Utförande:**

**Precisionsskivfräs av hårdmetall** inom HPC-bearbetning.

**Satsfräs:** Fräsar med samma Ø 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 hålkrag.

**2-delade satser är mycket 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 grupp 30.**
- **Fullspår:  $f_z$  för  $a_e = 0,1 \times D$ .**

Håldiameter H6  $d_1$ : 22 mm

Tandantal Z: 18

Kragtjocklek  $b \pm 0,1$ : 2,8 mm

Kragdiameter  $d_1 \pm 1$ : 40 mm

Kugghöjd  $Z_h$ : 11,5 mm

Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd A/B: 4 mm

## Teknisk beskrivning

Tandantal Z	18
Håldiameter H6 d <sub>1</sub>	22 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd, total bredd E	7,7 - 7,8 mm
Skärbredd	4 mm
Kragdiameter d <sub>1</sub> ±1	40 mm
Matning f <sub>z</sub> i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	63 mm
Kugghöjd Zh	11,5 mm
Kragtjocklek b ±0,1	2,8 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd A/B	4 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