

Garant**VHM-skivfräs HPC, TiAlN, Ø×bredd ±0,1×k11: 50X5 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	185010 50X5
GTIN	4045197366986
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 : 16 mm

Tandantal Z: 14

Kragtjocklek $b \pm 0,1$: 3,2 mm

Kragdiameter $d_1 \pm 1$: 34 mm

Kugghöjd Z_h : 8 mm

Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd A/B: 5 mm

Teknisk beskrivning

Tandantal Z	14
Skärbredd	5 mm
Matning f_z i stål < 900 N/mm ²	0,04 mm
Kugghöjd Zh	8 mm
Kragdiameter $d_1 \pm 1$	34 mm
Håldiameter H6 d_1	16 mm
Kragtjocklek $b \pm 0,1$	3,2 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av olika bredd A	5 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd A/B	5 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av olika bredd, total bredd E	10,1 - 10,8 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd, total bredd E	9,1 - 9,8 mm
Skär-Ø D_c	50 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av olika bredd B	6 mm
Skaftutförande	med hål
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 885 A
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	±0,1
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Bearbetningsstrategi	HPC
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Skivfräsar

