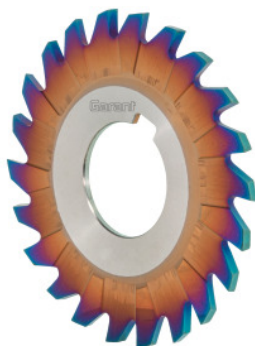


Garant**VHM-skivfräs HPC, TiAlN, Ø×bredd ±0,1×k11: 100X8 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	185010 100X8
GTIN	4045197367198
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 diagonalskär.

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 : 27 mm

Tandantal Z: 18

Kragtjocklek $b \pm 0,1$: 5 mm

Kragdiameter $d_1 \pm 1$: 60 mm

Kugghöjd Z_h : 20 mm

Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd A/B: 8 mm

Teknisk beskrivning

Skär- \varnothing D_c	100 mm
Matning f_z i stål < 900 N/mm ²	0,045 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av olika bredd, total bredd E	16,6 - 17,8 mm
Håldiameter H6 d_1	27 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av olika bredd A	8 mm
Kragtjocklek $b \pm 0,1$	5 mm
Kragdiameter $d_1 \pm 1$	60 mm
Tandantal Z	18
Kugghöjd Z_h	20 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd A/B	8 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av olika bredd B	10 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd, total bredd E	14,5 - 15,8 mm
Skärbredd	8 mm
Skaftutförande	med hål
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 885 A
Typ	N
Tolerans nom.- \varnothing	$\pm 0,1$
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Bearbetningsstrategi	HPC
Invändig	nej
Färgring	Utan
Produktslag	Skivfräsar

