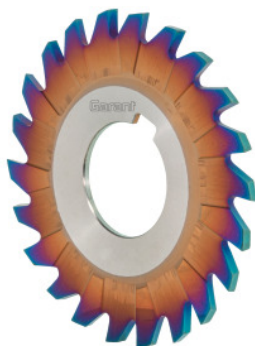


**Garant****VHM-skivfräs HPC, TiAlN, Ø×bredd ±0,1×k11: 50X10 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	185010 50X10
GTIN	4045197367013
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  $b \pm 0,1$ : 7,2 mm

Kragdiameter  $d_1 \pm 1$ : 34 mm

Kugghöjd  $Z_h$ : 8 mm

Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd A/B: 10 mm

## Teknisk beskrivning

Kugghöjd Zh	8 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd, total bredd E	18,5 - 19,8 mm
Kragdiameter $d_1 \pm 1$	34 mm
Håldiameter H6 $d_1$	16 mm
Kombinationsmöjligheter med 2 fräsar av samma bredd A/B	10 mm
Skärbredd	10 mm
Skär- $\emptyset D_c$	50 mm
Matning $f_z$ i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Kragtjocklek $b \pm 0,1$	7,2 mm
Tandantal Z	14
Skaftutförande	med hål
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