

Garant**Fresas de disco de MDI HPC, TiAlN, Ø×ancho ±0,1×k11: 80X3mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 185015 80X3 |
| GTIN | 4062406397494 |
| Clase de artículo | 11V |

Descripción**Ejecución:**

Fresa de disco MDI de precisión en la zona de arranque de viruta HPC. **Con nuevo recubrimiento de alto rendimiento** para una duración máxima.

Fresa de juego combinado: las fresas con el mismo Ø y cantidad de dientes pueden combinarse para obtener anchos intermedios y ajustarse al ancho deseado. Los dientes se engranan unos contra otros, puesto que las fresas no tienen ningún collar alrededor del taladro central.

Los juegos de 2 piezas son particularmente económicos. Al cambiar de posición se pueden utilizar los dos filos laterales de una fresa.

Nota:

- **Las fresas en juego combinado deben acoplarse con el anillo de mandriles portafresas de ancho correspondiente; de lo contrario, las fresas podrían resultar dañadas.**
- **En cuanto a los anillos de mandriles portafresas, ver grupo de productos 30.**
- **Ranuras completas: f_z para $a_e = 0,1 \times D$.**

Producto sucesor para n.º 185010.

Descripción técnica

| | |
|---|---|
| Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura, para una anchura total E | 5,5 - 5,8 mm |
| Ancho de corte | 3 mm |
| Ejecuciones de mangos | con perforación |
| Ø de la perforación H6 d ₁ | 27 mm |
| Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B | 3 mm |
| Ø de collar d ₂ ±1 | 50 mm |
| Ø de corte D _c | 80 mm |
| Altura de diente Zh | 15 mm |
| Número de dientes Z | 22 |
| Avance f _z en acero < 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Grosor de collar b ±0,1 | 1,9 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | DIN 885 A |
| Tipo | N |
| Tolerancia Ø nominal | ±0,1 |
| Anchura de ataque a _e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte 1 × D |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| Refrigeración interior | no |
| anillo de color | sin |
| Tipo de producto | Fresa de disco |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 280 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 280 m/min | N |

| | | | |
|--------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 200 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 100 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 75 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 45 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 70 m/min | K |
| CuZn | adecuado | 300 m/min | N |
| Aceite | adecuado con restricciones | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |