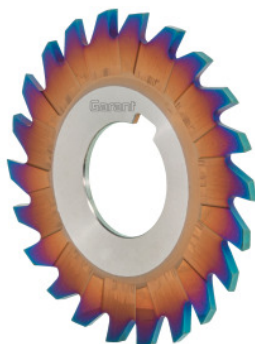


Garant**Fresas de disco de MDI HPC, TiAlN, Ø×ancho ±0,1×k11: 80X4mm**

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 185015 80X4 |
| GTIN | 4062406397500 |
| 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

| | |
|--|--|
| Ø de corte D_c | 80 mm |
| Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura, para una anchura total E | 8,1 - 8,8 mm |
| Número de dientes Z | 22 |
| Ø de la perforación H6 d_1 | 27 mm |
| Altura de diente Z_h | 15 mm |
| Grosor de collar $b \pm 0,1$ | 2,3 mm |
| Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura A | 4 mm |
| Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura, para una anchura total E | 7,3 - 7,8 mm |
| Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B | 4 mm |
| Ancho de corte | 4 mm |
| Avance f_z en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,045 mm |
| Ø de collar $d_2 \pm 1$ | 50 mm |
| Ejecuciones de mangos | con perforación |
| Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura B | 5 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | DIN 885 A |
| Tipo | N |
| Tolerancia Ø nominal | $\pm 0,1$ |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$ |
| 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 | | |