

Garant**Fresas de disco de MDI HPC, TiAlN, Ø×ancho ±0,1×k11: 63X4mm**

Datos de pedido

Número de pedido	185015 63X4
GTIN	4062406397449
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

Avance f_z en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Número de dientes Z	18
Altura de diente Zh	11,5 mm
Ejecuciones de mangos	con perforación
\varnothing de collar $d_2 \pm 1$	40 mm
\varnothing de la perforación H6 d_1	22 mm
Grosor de collar $b \pm 0,1$	2,8 mm
Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura, para una anchura total E	7,7 - 7,8 mm
\varnothing de corte D_c	63 mm
Ancho de corte	4 mm
Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B	4 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 885 A
Tipo	N
Tolerancia \varnothing 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		