

**Garant****Fresas de disco de MDI HPC, TiAlN, Ø×ancho ±0,1×k11: 63X10mm**

## Datos de pedido

Número de pedido	185015 63X10
GTIN	4062406397487
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

Grosor de collar $b \pm 0,1$	7,2 mm
$\varnothing$ de la perforación H6 $d_1$	22 mm
Número de dientes Z	14
Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B	10 mm
Altura de diente $Z_h$	11,5 mm
$\varnothing$ de corte $D_c$	63 mm
Ejecuciones de mangos	con perforación
$\varnothing$ de collar $d_2 \pm 1$	40 mm
Avance $f_z$ en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ancho de corte	10 mm
Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura, para una anchura total E	18,5 - 19,8 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 <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		