

Garant**Fresas de disco de MDI HPC, TiAlN, Ø×ancho ±0,1×k11: 100X6mm**

Datos de pedido

Número de pedido	185015 100X6
GTIN	4062406397586
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 la perforación H6 d ₁	27 mm
Ø de collar d ₂ ±1	60 mm
Ø de corte D _c	100 mm
Número de dientes Z	22
Altura de diente Zh	20 mm
Ancho de corte	6 mm
Avance f _z en acero < 900 N/mm ²	0,045 mm
Grosor de collar b ±0,1	3,5 mm
Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B	6 mm
Ejecuciones de mangos	con perforación
Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura, para una anchura total E	10,6 - 11,8 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		