

**Garant****Fresas de disco de MDI HPC, TiAlN, Ø×ancho ±0,1×k11: 100X10mm**

## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 185015 100X10 |
| GTIN              | 4062406397609 |
| 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 collar $d_2 \pm 1$  | 60 mm  |
| Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura B                         | 12 mm  |
| Ancho de corte   | 10 mm  |
| Ejecuciones de mangos  | con perforación                                      |
| Grosor de collar $b \pm 0,1$   | 7 mm   |
| Número de dientes Z  | 18   |
| Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B                        | 10 mm  |
| Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura A                         | 8 mm   |
| Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura, para una anchura total E  | 18,8 - 19,8 mm                                       |
| Ø de la perforación H6 $d_1$   | 27 mm  |
| Altura de diente $Z_h$   | 20 mm  |
| Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura, para una anchura total E | 18,3 - 19,8 mm                                       |
| Ø de corte $D_c$   | 100 mm   |
| Avance $f_z$ en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,045 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<br>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 <sub>c</sub> | 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                   |                |            |