

**Garant****Fresas de disco de MDI HPC, TiAlN, Ø×ancho ±0,1×k11: 100X12mm**

## Datos de pedido

Número de pedido	185015 100X12
GTIN	4062406397944
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

Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B	12 mm
Ø de la perforación H6 d <sub>1</sub>	27 mm
Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura A	10 mm
Ancho de corte	12 mm
Grosor de collar b ±0,1	8 mm
Número de dientes Z	18
Ø de corte D <sub>c</sub>	100 mm
Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura, para una anchura total E	21,8 - 23,8 mm
Ø de collar d <sub>2</sub> ±1	60 mm
Ejecuciones de mangos	con perforación
Altura de diente Zh	20 mm
Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura, para una anchura total E	22 - 23,8 mm
Avance f <sub>z</sub> en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura B	14 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 885 A
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	±0,1
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <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		