

**Garant****Fresa a disco in HMI HPC, TiAlN,  $\varnothing \times$  Larghezza  $\pm 0,1 \times k11$ : 100X4mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	185015 100X4
GTIN	4062406397562
Classe articolo	11V

## Descrizione

### Esecuzione:

**Fresa a disco di precisione in HMI** nel campo dell'asportazione truciolo HPC. **Con nuovo rivestimento ad alte prestazioni** per garantire la massima durata.  
**Fresa multipla:** si possono accoppiare tra di loro frese dello stesso  $\varnothing$  e numero di denti per larghezze intermedie e regolare alla larghezza desiderata. I denti si ingranano tra di loro, dato che le frese non sono munite di mozzo.  
**I set da due pezzi sono particolarmente economici**, perché consentono di utilizzare entrambi i taglienti laterali di ciascuna fresa.

### Nota:

- **Non serrare le frese del set senza anello riduttore per alberi portafresa di larghezza corrispondente per evitarne il danneggiamento.**
- **Per anelli riduttori per alberi portafresa adatti vedere Gruppo prodotti 30.**
- **Scanalature piene:  $f_z$  per  $a_e = 0,1 \times D$ .**

**Prodotto più recente per n. art. 185010.**

## Descrizione tecnica

Spessore del giunto $b \pm 0,1$	2,3 mm
Esecuzione del codolo	a manicotto

Larghezza taglio	4 mm
Avanzamento $f_z$ in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Ø Foro H6 $d_1$	27 mm
Possibilità di accoppiamento con 2 frese di larghezza diversa: largh. compl. risultante E	8,1 - 8,8 mm
Possibilità di accoppiamento con 2 frese della stessa larghezza: largh. compl. risultante E	7,3 - 7,8 mm
Ø Tagliente $D_c$	100 mm
Possibilità di accoppiamento con 2 frese di larghezza diversa B	5 mm
Possibilità di accoppiamento con 2 frese di larghezza diversa A	4 mm
Numero denti Z	22
Giunto di $\varnothing d_2 \pm 1$	60 mm
Altezza denti $Z_h$	20 mm
Possibilità di accoppiamento con 2 frese della stessa larghezza A/B	4 mm
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 885 A
Modello	N
Tolleranza $\varnothing$ nominale	$\pm 0,1$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Strategia di truciolatura	HPC
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese a disco

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
--	----------	-------	------------

Alluminio, plastiche	idoneo	280 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	110 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	90 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	45 m/min	M
GG(G)	idoneo	70 m/min	K
CuZn	idoneo	300 m/min	N
Olio	limitatamente adatto		
a umido max.	idoneo		