







Resumen – Fresa frontal, HSS-E/HSS-E PM


Fresas para chaveteros y ranuras

Fresa para chaveteros y ranuras	Ø en mm	Material	Norma	Tipo	Recubrimiento	Número de dientes	P	M	K	N	S	H	Página	Ref.
							●	◐	◑	◒	◓	◔		
	13,5–32,5	HSS Co5	DIN 850-D	N	pulido	10–12	●	◐	◑	◒	◓	◔	1/300	2250
	12,5–40	HSS Co5	DIN 851-AB	N	pulido	6– 8	●	◐	◑	◒	◓	◔	1/301	2253



Fresas angulares

Fresas angulares	Ø en mm	Material	Norma	Tipo	Recubrimiento	Número de dientes	P	M	K	N	S	H	Página	Ref.
							●	◐	◑	◒	◓	◔		
	16–40	HSS-E	DIN 1833 C/D	N	pulido	10–12	●	◐	◑	◒	◓	◔	1/302	2256
	16–40	HSS-E	DIN 1833 C/D	N	pulido	10–12	●	◐	◑	◒	◓	◔	1/302	2257
	16–32	HSS-E	DIN 1833 C/D	N	pulido	10–12	●	◐	◑	◒	◓	◔	1/302	2258
	16–32	HSS-E	DIN 1833 C/D	N	pulido	10–12	●	◐	◑	◒	◓	◔	1/302	2259

Fresa para perfiles

Fresa para perfiles	Ø en mm	Material	Norma	Tipo	Recubrimiento	Número de dientes	P	M	K	N	S	H	Página	Ref.
							●	◐	◑	◒	◓	◔		
	8–48	HSS Co8	DIN 6518-B	N	pulido	4	●	◐ <td>◑</td> <td>◒</td> <td>◓</td> <td>◔</td> <td>1/302</td> <td>2262</td>	◑	◒	◓	◔	1/302	2262

Fresa de desbastado y acabado

Fresa de desbastado y acabado	Ø en mm	Material	Norma	Tipo	Recubrimiento	Número de dientes	P	M	K	N	S	H	Página	Ref.
							●	◐	◑	◒	◓	◔		
	2–32	HSS Co8	DIN 327	N	TiAIN	2	●	◐ <td>◑ <td>◒ <td>◓</td> <td>◔</td> <td>1/303</td> <td>2122</td> </td></td>	◑ <td>◒ <td>◓</td> <td>◔</td> <td>1/303</td> <td>2122</td> </td>	◒ <td>◓</td> <td>◔</td> <td>1/303</td> <td>2122</td>	◓	◔	1/303	2122
	3–30	HSS Co8	DIN 1889	N	pulido	2	●	◐ <td>◑ <td>◒ <td>◓</td> <td>◔</td> <td>1/303</td> <td>2125</td> </td></td>	◑ <td>◒ <td>◓</td> <td>◔</td> <td>1/303</td> <td>2125</td> </td>	◒ <td>◓</td> <td>◔</td> <td>1/303</td> <td>2125</td>	◓	◔	1/303	2125

● recomendado ◐ adecuado ○ parcialmente apto

Fresa cilíndrica frontal

Características: Perfil rectificando, con chavetero longitudinal o transversal.

Aplicación: Adecuado como fresa de planear, de cantos y cilíndrica. Para fresado de contornos y fresado frontal.


HSS Co8


DIN 1880

N

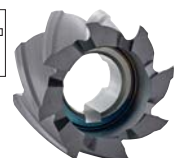
DIN 138

30°

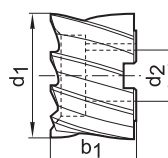




2010
pulido



2013
TiAIN



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS			ACERO TEMPLADO			Ref.	
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	45	30	-	-	15	-	-	20	-	-	-	-	-	-	-	-	2010
	55	44	-	-	18	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-	-	2013

Ø x anchura d ₁ x b ₁ mm	Perforación d ₂ = H7 mm	Número de dientes	format		Ref.
			ACERO < 700 N/mm²	format 2010 pulido	
40 x 32	16	8	f _r 0.07	€ 86,53	...0001
50 x 36	22	8	0.078	120,90	...0004
63 x 40	27	8	0.092	165,92	...0007
80 x 45	27	10	0.1	274,98	...0010
100 x 50	32	12	0.115	448,14	...0013

(W200) (W202)