

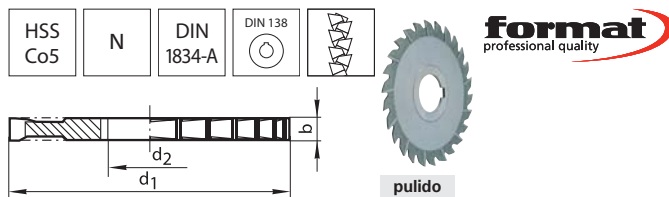
1.8

### Fresa de disco estrecha

**Características:** Dentado cruzado fino

**Aplicación:** Se puede utilizar para fresar ranuras y chaveteros. Se puede utilizar para corte a derecha e izquierda. Alta precisión y excelente acabado superficial.

Fresado con pocas vibraciones: Especial para cortes profundos.



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN			ALEACIONES ESPECIALES		METALES NO FÉRRICOS			ACERO TEMPLADO			Ref. 2043
	< 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 <sub>c</sub> [m/min]	36	18	-	16	14	-	20	25	-	-	-	28	-	-	-	-		

Ø x anchura d <sub>1</sub> x b <sub>1</sub> mm	Perforación d <sub>2</sub> = H7 mm	Número de dientes	format 2043 pulido		Ref.
			< 700 N/mm²	€	
63 x 1,6	22	28	0.06	107,27	...0001
63 x 2	22	28	0.06	94,95	...0004
63 x 2,5	22	28	0.06	96,91	...0007
63 x 3	22	28	0.06	99,65	...0010
63 x 4	22	28	0.06	107,12	...0013
80 x 1,6	27	32	0.07	118,12	...0016
80 x 2	27	32	0.07	114,74	...0019
80 x 2,5	27	32	0.07	116,66	...0022
80 x 3	27	32	0.07	118,16	...0025
80 x 4	27	32	0.07	126,53	...0028
100 x 1,6	32	36	0.08	141,29	...0031
100 x 2	32	36	0.08	140,55	...0034
100 x 2,5	32	36	0.08	136,32	...0037
100 x 3	32	36	0.08	136,80	...0040
100 x 4	32	36	0.08	147,42	...0043
100 x 5	32	36	0.08	156,32	...0046

(W203)

Ø x anchura d <sub>1</sub> x b <sub>1</sub> mm	Perforación d <sub>2</sub> = H7 mm	Número de dientes	format 2043 pulido		Ref.
			< 700 N/mm²	€	
125 x 1,6	32	40	0.09	182,16	...0049
125 x 2	32	40	0.09	175,24	...0052
125 x 2,5	32	40	0.09	171,05	...0055
125 x 3	32	40	0.09	175,24	...0058
125 x 4	32	40	0.09	184,97	...0061
125 x 5	32	40	0.09	198,00	...0064
125 x 6	32	40	0.09	212,74	...0067
160 x 2	40	48	0.09	282,32	...0070
160 x 2,5	40	48	0.09	271,80	...0073
160 x 3	40	48	0.09	277,00	...0076
160 x 4	40	48	0.09	274,68	...0079
160 x 5	40	48	0.09	290,92	...0082
160 x 6	40	48	0.09	318,30	...0085

(W203)

### Fresa de perfiles semicirculares

**Características:** Convexa destalonada.

**Aplicación:** Se puede utilizar para el fresado de ranuras semicirculares.

**Nota:** Las fresas se pueden reafilarse varias veces, sin que el perfil se modifique.



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN			ALEACIONES ESPECIALES		METALES NO FÉRRICOS			ACERO TEMPLADO			Ref. 2052
	< 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 <sub>c</sub> [m/min]	22	15	-	20	-	-	18	20	-	-	55	22	-	-	-	-		

Radio r mm	Tolerancia mm	Ø d <sub>1</sub> mm	Anchura b mm	Perforación d <sub>2</sub> = H7 mm	Número de dientes	format 2052 pulido		Ref.
						< 700 N/mm²	€	
1	±0,05	50	2	16	14	0.08	85,38	...0001
1.5	±0,05	50	3	16	14	0.08	85,38	...0004
2	±0,05	50	4	16	14	0.08	85,38	...0007
2.5	±0,08	63	5	22	12	0.1	84,66	...0010
3	±0,08	63	6	22	12	0.1	87,53	...0013
3.5	±0,08	63	7	22	12	0.1	91,22	...0016
4	±0,08	63	8	22	12	0.1	93,40	...0019
4.5	±0,08	63	9	22	12	0.1	104,66	...0022
5	±0,08	63	10	22	12	0.1	124,34	...0025
5.5	±0,08	80	11	27	12	0.12	132,28	...0028
6	±0,08	80	12	27	12	0.12	144,50	...0031
6.5	±0,08	80	13	27	12	0.12	157,20	...0034
7	±0,08	80	14	27	12	0.12	160,16	...0037
7.5	±0,08	80	15	27	12	0.12	162,96	...0040
8	±0,08	80	16	27	12	0.12	175,25	...0043
8.5	±0,12	100	17	32	12	0.14	191,69	...0046
9	±0,12	100	18	32	12	0.14	209,52	...0049
10	±0,12	100	20	32	12	0.14	250,66	...0052

(W204)