

### Fresa para ranuras (para agujeros oblongos)

Continuado de la página anterior

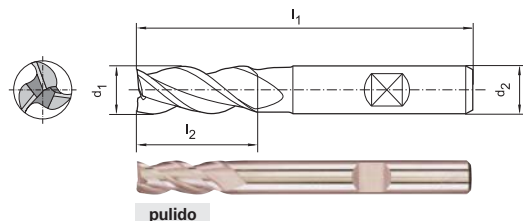
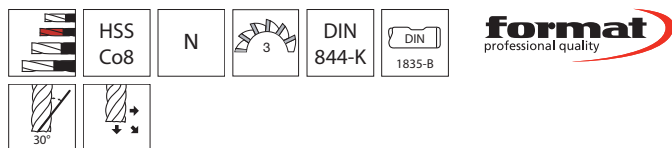
Ø d <sub>1</sub> = e8 mm	Longitud de filos l <sub>2</sub> mm	Longitud total l <sub>1</sub> mm	Ø vástago d <sub>2</sub> = h6 mm	format		Ref.
				ACERO < 1400 N/mm <sup>2</sup> f <sub>r</sub> mm	2155 TiAlN €	
6	13	57	6	0.02	20,52	...0600
6.5	16	66	10	0.02	29,62	...0650
7	16	66	10	0.02	30,57	...0700
8	19	69	10	0.03	30,58	...0800
8.5	19	69	10	0.03	29,97	...0850
9	19	69	10	0.03	30,68	...0900
10	22	72	10	0.042	32,02	...1000
11	22	79	12	0.042	40,73	...1100
12	26	83	12	0.049	42,00	...1200
13	26	83	12	0.049	45,33	...1300
14	26	83	12	0.053	47,30	...1400
15	26	83	12	0.053	53,90	...1500
16	32	92	16	0.061	55,58	...1600
18	32	92	16	0.062	69,52	...1800
20	38	104	20	0.068	90,28	...2000
25	45	121	25	0.108	126,62	...2500

(W208)

### Fresa frontal, aluminio

**Características:** Con geometría de corte especial. Adecuado para taladrar.

**Aplicación:** Se puede utilizar para el fresado de contornos y perforaciones en materiales blandos, duros y de viruta larga.



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	30	25	15	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	2160

Ø d <sub>1</sub> = e8 mm	Longitud de filos l <sub>2</sub> mm	Longitud total l <sub>1</sub> mm	Ø vástago d <sub>2</sub> = h6 mm	format		Ref.
				ALUMINIO < 8% Si f <sub>r</sub> mm	2160 pulido €	
3	8	52	6	0.005	11,08	...0300
4	11	55	6	0.008	10,77	...0400
5	13	57	6	0.011	10,77	...0500
6	13	57	6	0.012	11,08	...0600
8	19	69	10	0.021	14,96	...0800
10	22	72	10	0.029	14,50	...1000
12	26	83	12	0.034	20,05	...1200
16	32	92	16	0.04	26,82	...1600
20	38	104	20	0.047	39,70	...2000
25	45	121	25	0.053	63,50	...2500

(W209)