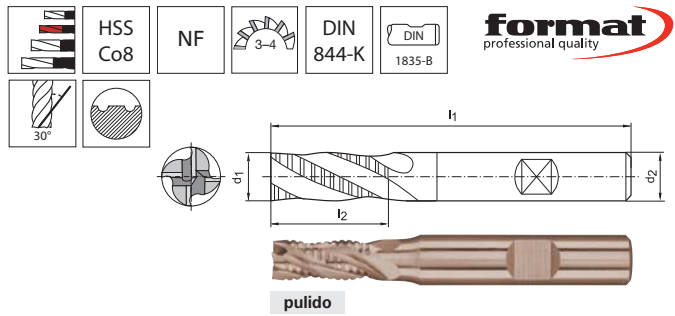


Fresa de desbastado y acabado

Características: Con corte al centro, adecuada para taladrar.

Aplicación: Se puede utilizar para el fresado frontal y de contornos.



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS			ACERO TEMPLADO			Ref.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	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]	30	25	15	-	-	-	-	-	-	80	-	-	-	-	-	-	2184

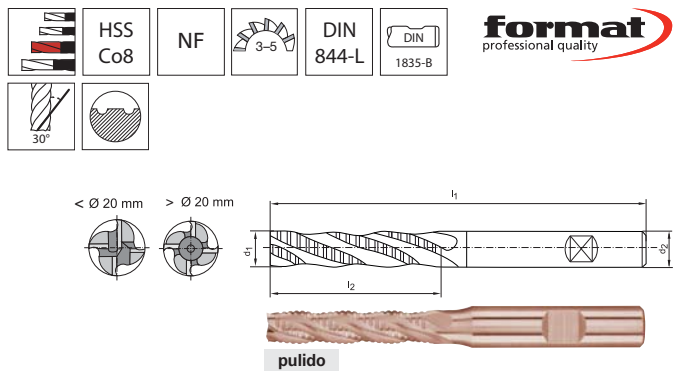
Ø d ₁ = k10 mm	Longitud de fillos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	formato		Ref.
					ACERO < 1400 N/mm ²	2184 pulido	
6	13	57	6	3	f _z mm	€	...
8	19	69	10	4	0.01	27,00	...0600
10	22	72	10	4	0.013	28,68	...0800
12	26	83	12	4	0.028	29,01	...1000
16	32	92	16	4	0.034	32,28	...1200
20	38	104	20	4	0.049	45,52	...1600
					0.063	55,03	...2000

(W206)

Fresa de desbastado y acabado

Características: Hasta un Ø de 20 mm con corte al centro.

Aplicación: Se puede utilizar para el fresado frontal y de contornos.



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS			ACERO TEMPLADO			Ref.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	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]	30	25	15	-	-	-	-	-	-	80	-	-	-	-	-	-	2187

Ø d ₁ = k10 mm	Longitud de fillos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	formato		Ref.
					ACERO < 1400 N/mm ²	2187 pulido	
6	24	68	6	3	f _z mm	€	...
8	38	88	10	4	0.01	34,84	...0600
10	45	95	10	4	0.013	37,67	...0800
12	53	110	12	4	0.028	36,55	...1000
16	63	123	16	4	0.034	43,48	...1200
20	75	141	20	4	0.049	61,86	...1600
25	90	166	25	5	0.063	79,67	...2000
					0.078	118,04	...2500

(W206)