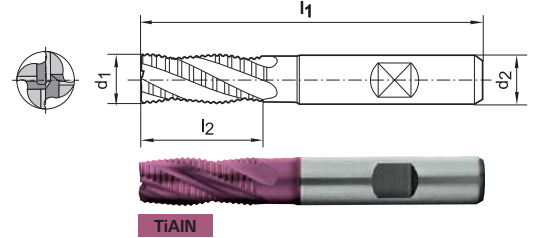
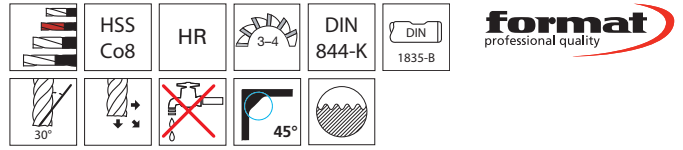


1.8

**Fresas de desbastar**

**Características:** Con perfil moleteado cruzado fino y destalonado. Con corte al centro, adecuada para taladrar.

**Aplicación:** Se utiliza para el fresado de contornos y perforaciones.



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref. 2223
	< 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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Ø d <sub>1</sub> = js12 mm	Longitud de fillos l <sub>2</sub> mm	Longitud total l <sub>1</sub> mm	Ø vástago d <sub>2</sub> = h6 mm	Bisel angular mm	Número de dientes	formato		Ref.
						ACERO < 1000 N/mm²	2223 TiAlN	
4	11	55	6	-	3	0.013	30,57	...0400
5	13	57	6	-	3	0.013	30,57	...0500
6	13	57	6	0.18	3	0.013	30,57	...0600
8	19	69	10	0.18	3	0.021	36,36	...0800
10	22	72	10	0.18	4	0.033	37,29	...1000
12	26	83	12	0.18	4	0.044	42,04	...1200
14	26	83	12	0.25	4	0.05	49,44	...1400
16	32	92	16	0.25	4	0.063	56,50	...1600
20	38	104	20	0.25	4	0.083	77,98	...2000

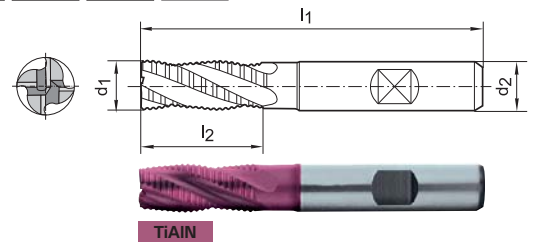
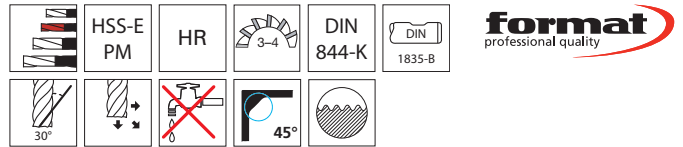
(W214)

**Fresas de desbastar**

**Características:** Con corte al centro, adecuada para taladrar.

**HSS-E PM destaca por su gran resistencia (bordes más estables, más resistente al desgaste) y por su mayor duración de corte. Adecuada en condiciones de corte inestables.**

**Aplicación:** Se utiliza para el fresado de contornos y perforaciones.



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref. 2214
	< 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]	45	35	30	30	-	-	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Ø d <sub>1</sub> = js12 mm	Longitud de fillos l <sub>2</sub> mm	Longitud total l <sub>1</sub> mm	Ø vástago d <sub>2</sub> = h6 mm	Bisel angular mm	Número de dientes	formato		Ref.
						ACERO < 1400 N/mm²	2214 TiAlN	
4	11	55	6	-	3	0.027	31,62	...0400
6	13	57	6	0.18	3	0.027	32,57	...0600
8	19	69	10	0.18	3	0.04	43,94	...0800
10	22	72	10	0.18	4	0.045	43,64	...1000
12	26	83	12	0.18	4	0.061	53,64	...1200
14	26	83	12	0.25	4	0.071	66,00	...1400
16	32	92	16	0.25	4	0.082	75,18	...1600
20	38	104	20	0.25	4	0.102	105,35	...2000

(W214)