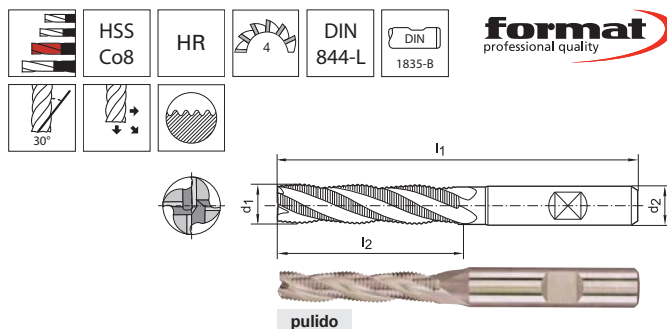


1.8

Fresas de desbistar

Características: Con corte al centro, adecuada para taladrar.

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



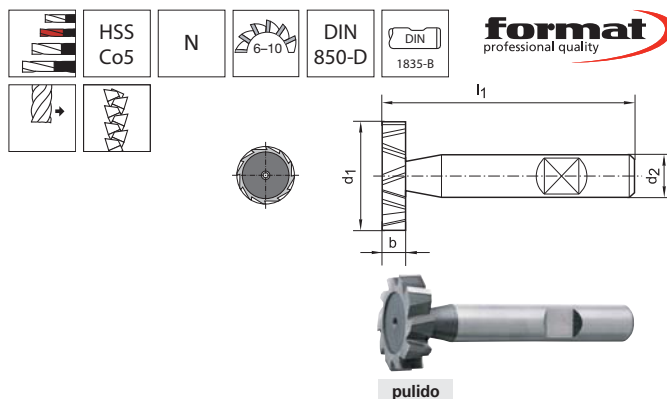
Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref. 2226
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	25	25	-	16	14	-	21	23	-	-	-	25	-	-	-	-	

Ø d ₁ = k12 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	formato		Ref.
				ACERO < 1000 N/mm²	2226 pulido	
6	24	68	6	f _z mm	€	...0600
8	38	88	10	0.013	30,38	...0800
10	45	95	10	0.021	32,78	...1000
12	53	110	12	0.033	37,98	...1200
16	63	123	16	0.044	55,55	...1600
18	63	123	16	0.063	63,16	...1800
20	75	141	20	0.07	69,74	...2000
						(W206)

Fresa para chaveteros

Características: Dentado cruzado.

Aplicación: Se puede usar para fresar ranuras de chavetas redondas o de chaveteros. Sin atascos por el destalonado lateral de la fresa.



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref. 2250
	< 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	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	20	15	10	15	12	-	25	30	-	-	48	28	-	-	-	-	

Ø x anchura d ₁ = h12 x b = e8 mm	Para chavetas Woodruff mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	formato		Ref.
					ACERO < 1400 N/mm²	2250 pulido	
13,5 x 2	2 x 5	56	10	6	f _z mm	€	...0001
13,5 x 3	3 x 5	56	10	6	0.007	27,44	...0007
13,5 x 4	4 x 5	56	10	6	0.007	27,44	...0010
16,5 x 3	3 x 6,5	56	10	6	0.017	30,18	...0016
16,5 x 4	4 x 6,5	56	10	6	0.017	30,18	...0019
16,5 x 5	5 x 6,5	56	10	6	0.017	30,18	...0022
19,5 x 3	3 x 7,5	63	10	8	0.023	38,48	...0025
19,5 x 4	4 x 7,5	63	10	8	0.023	38,48	...0028
19,5 x 5	5 x 7,5	63	10	8	0.023	38,48	...0031
19,5 x 6	6 x 7,5	63	10	8	0.023	38,48	...0032
22,5 x 4	4 x 9	63	10	8	0.033	40,93	...0034
22,5 x 5	5 x 9	63	10	8	0.033	40,93	...0037
							(W204)

Continúa en la página siguiente

Fresa para chaveteros

Continuado de la página anterior

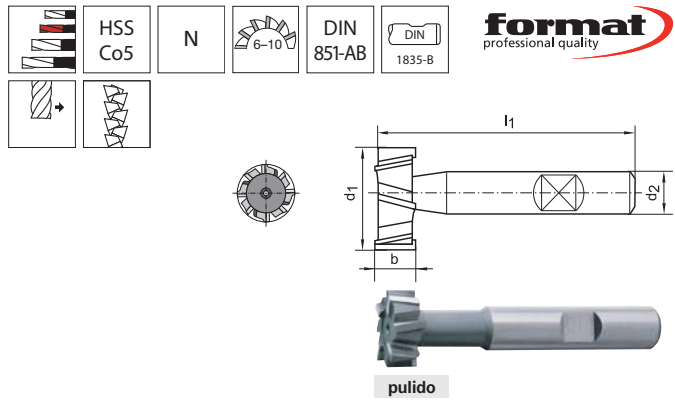
Ø x anchura d ₁ = h12 x b = e8 mm	Para chavetas Woodruff mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	format		Ref.
					ACERO < 1400 N/mm ² f _z mm	2250 pulido €	
22,5 x 6	6 x 9	63	10	8	0.033	40,93	...0040
22,5 x 8	8 x 9	63	10	8	0.033	40,93	...0041
25,5 x 5	5 x 10	63	10	10	0.033	52,02	...0043
25,5 x 6	6 x 10	63	10	10	0.033	52,02	...0046
25,5 x 8	8 x 10	63	10	8	0.033	54,32	...0052
28,5 x 5	5 x 11	63	10	10	0.417	59,04	...0055
28,5 x 6	6 x 11	63	10	10	0.417	56,53	...0058
28,5 x 8	8 x 11	63	10	10	0.417	56,53	...0064
28,5 x 10	10 x 11	71	12	10	0.417	56,53	...0065
32,5 x 5	5 x 13	71	12	10	0.06	64,96	...0067
32,5 x 6	6 x 13	71	12	10	0.06	62,08	...0070
32,5 x 7	7 x 13	71	12	10	0.06	62,08	...0071
32,5 x 8	8 x 13	71	12	10	0.06	64,96	...0073
32,5 x 10	10 x 13	71	12	10	0.06	62,08	...0076

(W204)

Fresas para ranuras en T

Características: Dentado cruzado.

Aplicación: Se puede utilizar para el fresado de ranuras en T conforme a DIN 650. Con corte en su contorno y en ambos lados.



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]	35	17	-	15	12	-	25	30	-	-	48	28	-	-	-	2253	

Ø x anchura d ₁ = d11 x b = d11 mm	Para ranuras en T DIN 650	Ø de cuello apróx. mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	format		Ref.
						ACERO < 1000 N/mm ² f _z mm	2253 pulido €	
12,5 x 6	6	5	57	10	6	0.005	27,44	...0001
16 x 8	8	7	62	10	6	0.007	34,68	...0004
18 x 8	8	8	70	12	6	0.01	36,42	...0007
21 x 9	9	10	74	12	6	0.017	47,17	...0010
25 x 11	11	12	82	16	8	0.022	59,66	...0013
28 x 12	12	13	85	16	8	0.028	66,59	...0016
32 x 14	14	15	90	16	8	0.025	71,46	...0019
36 x 16	16	17	103	25	8	0.025	101,94	...0022
40 x 18	18	19	108	25	10	0.025	129,36	...0025

(W204)