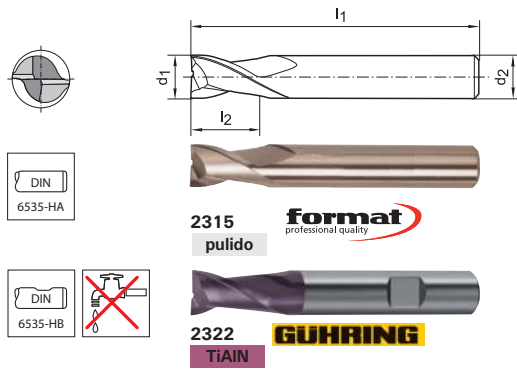
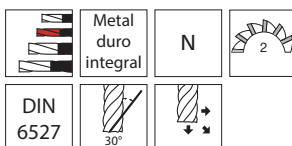


Fresa frontal

Características: Con corte al centro, adecuada para taladrar.

Aplicación: Se puede utilizar para el fresado de ranuras para chaveteros y lengüetas de ajuste P9, así como para el mecanizado universal.



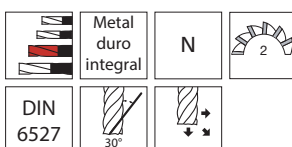
Aplicación	ACERO			INOX		FUNDICIÓN	ALEACIONES ESPECIALES			METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	60	60	-	-	-	-	70	56	25	90	-	50	-	-	-	-	2315
	115	92	74	50	40	32	120	96	40	150	120	80	-	30	-	-	2322

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	f _z mm	format		Ref.
					ACERO < 1000 N/mm² pulido	GUHRING 2322 TiAIN	
2	3	50	6	0.005	20,33	24,46	...0200
3	4	50	6	0.01	17,99	23,83	...0300
4	5	54	6	0.02	16,82	22,95	...0400
5	6	54	6	0.02	16,82	22,95	...0500
6	7	54	6	0.024	16,72	22,13	...0600
8	9	58	8	0.032	19,84	29,90	...0800
10	11	66	10	0.038	32,88	43,46	...1000
12	12	73	12	0.046	47,26	61,84	...1200
14	14	75	14	0.054	64,96	85,59	...1400
16	16	82	16	0.054	78,61	100,55	...1600
18	18	84	18	0.066	113,78	149,48	...1800
20	20	92	20	0.066	133,08	158,96	...2000

Fresa frontal

Características: Con corte al centro, adecuada para taladrar.

Aplicación: Se puede utilizar para el fresado de ranuras para chaveteros y lengüetas de ajuste, así como para el mecanizado universal.



Aplicación	ACERO			INOX		FUNDICIÓN	ALEACIONES ESPECIALES			METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 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 _c [m/min]	60	60	-	30	-	-	70	56	25	90	-	50	-	-	-	-	2327
	115	92	74	50	40	32	120	96	40	150	120	80	-	30	-	-	2466

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	f _z mm	format		Ref.
					ACERO < 1000 N/mm² pulido	GUHRING 2466 Fire	
2	6	57	6	0.005	26,28	29,12	...0200
2.5	7	57	6	0.005	26,28	-	...0250
2.8	7	57	6	0.01	26,28	-	...0280
3	7	57	6	0.01	23,25	29,12	...0300
3.8	8	57	6	0.02	26,00	-	...0380

Continúa en la página siguiente