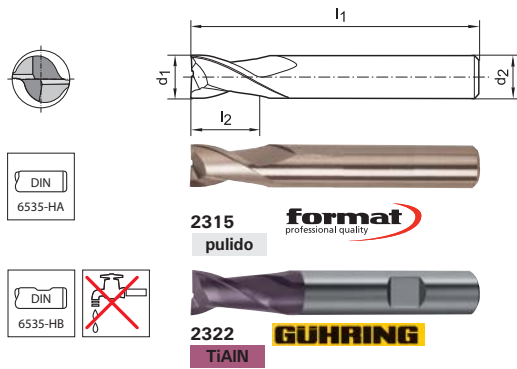
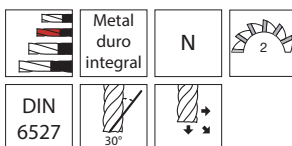


Fresa frontal

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.



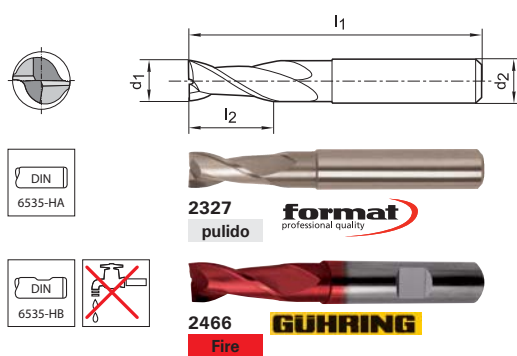
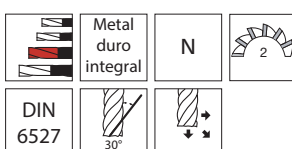
Aplicación	ACERO			INOX		FUNDICIÓN	ALEACIONES ESPECIALES			METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Alumini- nio < 8% Si	Alumini- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 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	2315 pulido	
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	Alumini- nio < 8% Si	Alumini- 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	2327 pulido	
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

Fresa frontal

Continuado de la página anterior

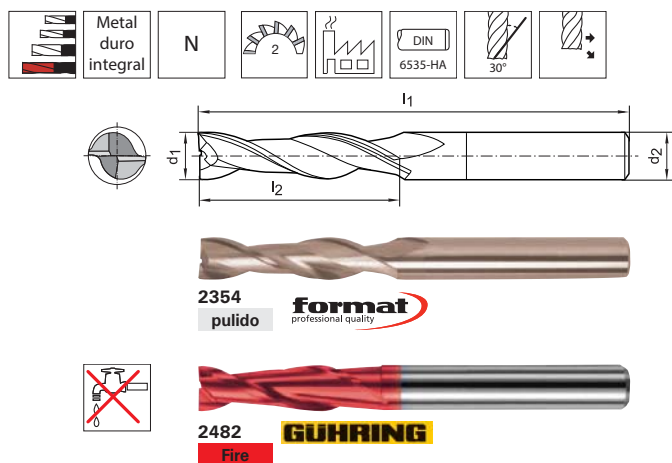
Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de fillos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	f _t mm	format		Ref.
					ACERO < 1000 N/mm ²	2327 pulido	
4	8	57	6	0.02	21,82	27,87	...0400
4.8	10	57	6	0.02	26,00	-	...0480
5	10	57	6	0.02	21,82	27,87	...0500
5.75	10	57	6	0.02	26,00	-	...0575
6	10	57	6	0.024	21,32	26,02	...0600
7	13	63	8	0.032	28,88	42,45	...0700
7.75	16	63	8	0.032	32,02	-	...0775
8	16	63	8	0.032	25,29	35,42	...0800
9	16	72	10	0.038	48,16	61,57	...0900
9.7	19	72	10	0.038	52,87	-	...0970
10	19	72	10	0.038	42,54	52,37	...1000
11	22	83	12	0.038	66,52	-	...1100
11.7	22	83	12	0.038	88,18	-	...1170
12	22	83	12	0.046	60,13	73,48	...1200
14	22	83	14	0.054	83,42	101,90	...1400
16	26	92	16	0.054	100,97	122,97	...1600
18	26	92	18	0.066	-	176,79	...1800
20	32	104	20	0.066	168,24	185,19	...2000

(W210) (W220)

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/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	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	80	70	-	-	-	-	90	72	25	-	-	-	-	-	-	-	2354
	115	92	74	-	-	-	120	96	40	-	-	-	-	-	-	-	2482

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de fillos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	f _t mm	format		Ref.
					ACERO < 1000 N/mm ²	2354 pulido	
3	20	75	3	0.007	31,92	28,88	...0300
4	25	75	4	0.014	35,32	31,89	...0400
5	30	75	5	0.014	37,44	33,37	...0500
6	30	75	6	0.017	37,44	33,37	...0600
8	40	100	8	0.024	64,14	59,46	...0800
10	40	100	10	0.03	89,77	78,08	...1000
12	45	150	12	0.036	136,00	109,41	...1200
14	45	150	14	0.045	-	148,75	...1400
16	65	150	16	0.045	215,09	200,32	...1600
18	65	150	18	0.057	-	231,69	...1800
20	65	150	20	0.057	295,00	262,59	...2000

(W210) (W220)