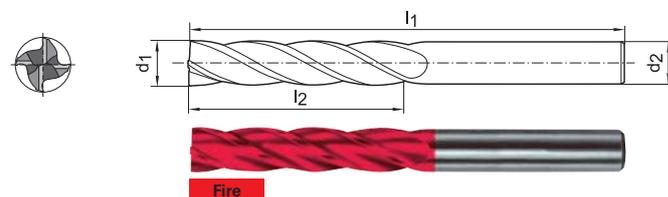
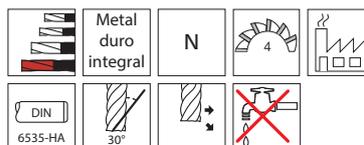


Fresa frontal

Características: Con corte al centro, adecuada para taladrar.

Aplicación: Se puede utilizar para el fresado de contornos, así como para el mecanizado universal. También es adecuada para el reboreado y el acabado.



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]	115	92	74	-	-	-	120	96	40	-	-	-	-	-	-	-	2471

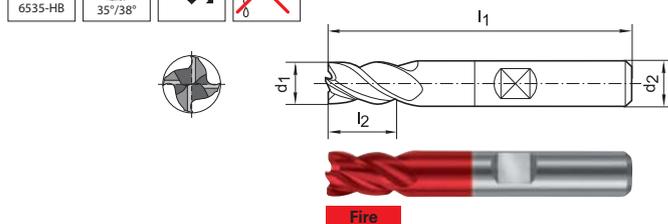
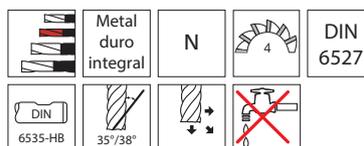
Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de fillos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	ACERO		Ref.
				< 1000 N/mm ²	2471 Fire	
3	20	75	3	f _s 0.01	€ 37,52	...0300
4	25	75	4	f _s 0.02	€ 42,45	...0400
5	30	75	5	f _s 0.02	€ 45,32	...0500
6	30	75	6	f _s 0.024	€ 57,32	...0600
8	40	100	8	f _s 0.032	€ 58,70	...0800
10	40	100	10	f _s 0.038	€ 84,81	...1000
12	45	150	12	f _s 0.046	€ 135,91	...1200
14	45	150	14	f _s 0.054	€ 161,22	...1400
16	65	150	16	f _s 0.054	€ 202,35	...1600
18	65	150	18	f _s 0.066	€ 227,86	...1800
20	65	150	20	f _s 0.066	€ 266,05	...2000

(W220)

Fresa frontal con paso de espiral de 35°/38°

Características: Con corte al centro, adecuada para taladrar.

Aplicación: Se puede utilizar para el fresado de contornos, así como para el mecanizado universal. También se puede utilizar para el reboreado y el acabado. Se puede utilizar para el fresado desbastador, de ranuras y el acabado. El paso desigual de la espiral permite obtener una marcha especialmente suave y, de este modo, un excelente acabado de superficies en la pieza.



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]	190	152	122	-	-	70	200	160	-	-	-	-	-	100	-	-	2460

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de fillos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	ACERO		Ref.
				< 1000 N/mm ²	2460 Fire	
6	10	54	6	f _s 0.039	€ 31,81	...0600
8	12	58	8	f _s 0.053	€ 45,32	...0800
10	14	66	10	f _s 0.065	€ 63,65	...1000
12	16	73	12	f _s 0.079	€ 84,81	...1200
14	18	75	14	f _s 0.095	€ 104,53	...1400
16	22	82	16	f _s 0.095	€ 138,65	...1600
18	24	84	18	f _s 0.11	€ 202,35	...1800
20	26	92	20	f _s 0.11	€ 210,68	...2000

(W220)