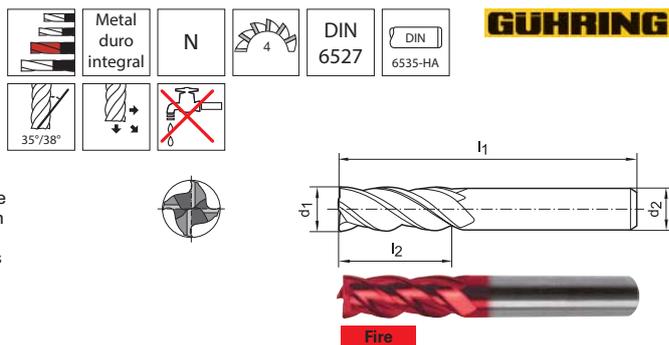


### Fresa frontal con paso de espiral de 35°/38°

**Características:** Metal duro integral de grano ultrafino, con corte al centro.

**Velocidad de corte apróx. un 50% superior a la de herramientas sin recubrimiento. Apto para el mecanizado en seco. Refrigeración por aire recomendada.**

**Aplicación:** Se puede utilizar para el fresado de contornos, así como para el mecanizado universal. **Para profundidades de fresado de hasta 2 x D.** También se puede utilizar para el rebordecado y el acabado. Se puede utilizar para el fresado desbastador, de ranuras y el acabado. El paso desigual de la espiral de 35°/38° permite obtener una marcha especialmente suave y, de este modo, un excelente acabado superficial en la pieza. En comparación con las herramientas convencionales se obtiene una vida útil notablemente superior, así como una máxima estabilidad en el mecanizado. Además, se pueden lograr unos avances hasta un 60 % superiores.



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 <sub>c</sub> [m/min]	190	152	122	-	-	70	200	160	70	-	-	-	-	100	-	-	2448

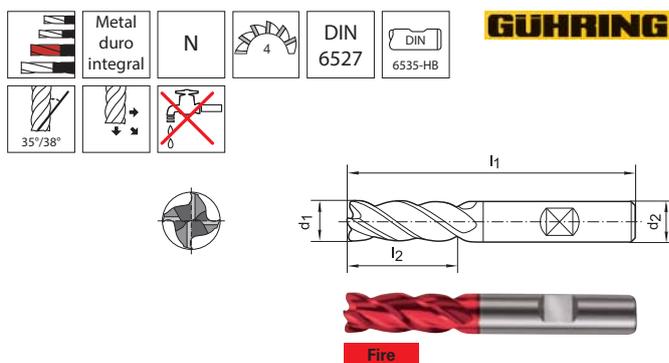
Ø d <sub>1</sub> = h10 mm	Longitud de filas l <sub>2</sub> mm	Longitud total l <sub>1</sub> mm	Ø vástago d <sub>2</sub> = h6 mm	ACERO < 1000 N/mm²		Ref.
				f <sub>s</sub> mm	€	
6	13	57	6	0.039	36,04	...0600
8	19	63	8	0.053	50,87	...0800
10	22	72	10	0.065	76,45	...1000
12	26	83	12	0.079	97,58	...1200
14	26	83	14	0.095	130,02	...1400
16	32	92	16	0.095	169,72	...1600
18	32	92	18	0.11	237,69	...1800
20	38	104	20	0.11	263,06	...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 rebordecado 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/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]	190	152	122	-	-	70	200	160	70	-	-	-	-	100	-	-	2462

Ø d <sub>1</sub> = h10 mm	Longitud de filas l <sub>2</sub> mm	Longitud total l <sub>1</sub> mm	Ø vástago d <sub>2</sub> = h6 mm	ACERO < 1000 N/mm²		Ref.
				f <sub>s</sub> mm	€	
6	13	57	6	0.039	38,99	...0600
8	19	63	8	0.053	53,80	...0800
10	22	72	10	0.065	79,22	...1000
12	26	83	12	0.079	100,34	...1200
14	26	83	14	0.095	135,91	...1400
16	32	92	16	0.095	176,79	...1600
18	32	92	18	0.11	243,29	...1800
20	38	104	20	0.11	268,69	...2000

(W220)