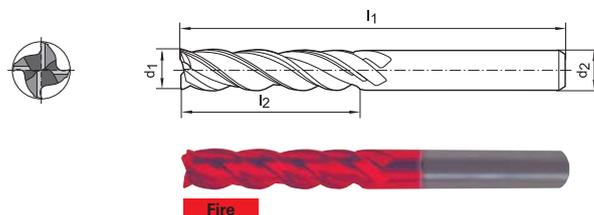
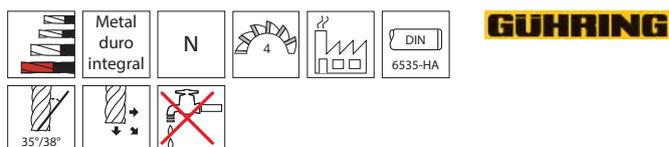


Fresa frontal con paso de espiral de 35°/38°

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/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	Ferrit./martens.	Austenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	190	152	122	50	40	32	200	160	50	250	200	130	-	100	-	-	2463

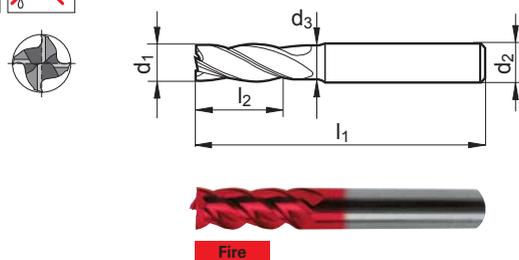
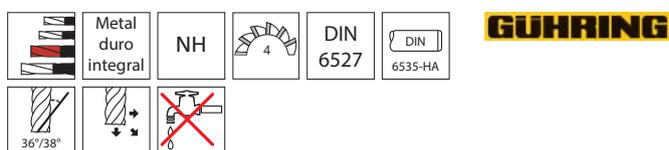
Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	GUHRING		Ref.
				ACERO < 1000 N/mm² f _z mm	2463 Fire €	
10	40	100	10	0.065	120,36	...1000
12	45	150	12	0.079	178,30	...1200
16	65	150	16	0.095	336,63	...1600
20	65	150	20	0.11	447,09	...2000
25	75	150	25	0.165	605,65	...2500

(W220)

Fresa frontal con paso de espiral de 36°/38°

Características: Con corte al centro, adecuada para taladrar.

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 reboreado y el acabado. Se puede utilizar para el fresado desbastador, de ranuras y el acabado. El paso desigual de la espiral de 36°/38° permite obtener una marcha especialmente suave y, de este modo, un excelente acabado superficial 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.	Austenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm²	Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	190	152	122	60	48	38	180	144	70	250	200	130	-	-	-	-	2513

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Ø de cuello mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	GUHRING		Ref.
					ACERO < 1000 N/mm² f _z mm	2513 Fire €	
4	11	3.7	57	6	0.028	41,65	...0400
5	13	4.7	57	6	0.028	41,65	...0500
6	13	5.5	57	6	0.039	50,97	...0600
8	19	7.5	63	8	0.053	70,49	...0800
10	22	9.2	72	10	0.065	107,36	...1000
12	26	11.2	83	12	0.079	136,66	...1200
16	32	15	92	16	0.095	236,34	...1600
20	38	19	104	20	0.11	366,50	...2000

(W221)