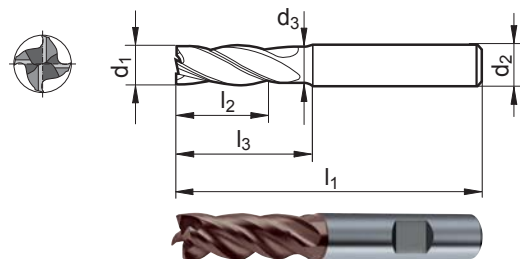
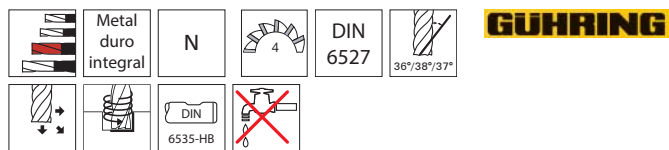


Fresa frontal DIVER

Características: Con corte al centro, adecuada para taladrar.

Aplicación: Se puede utilizar para ranuras, rampas (hasta 45°), desbastes, acabados y taladrados a velocidad máxima con una herramienta en distintos materiales.



2505
Signum

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	100	80	64	160	128	60	250	200	130	-	-	-	2505	

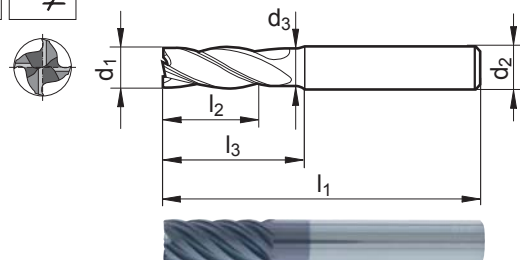
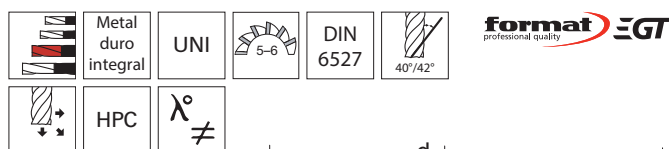
Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filamentos l ₂ mm	Destalonado lateral del cuello l ₃ mm	Ø de cuello d ₃ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	ACERO < 1000 N/mm ²		Ref.
						f _z mm	€	
6	13	20	5.7	57	6	0.01	65,47	...0600
8	19	26	7.7	63	8	0.015	88,77	...0800
10	22	30	9.5	72	10	0.025	132,38	...1000
12	26	36	11.5	83	12	0.03	170,19	...1200
14	26	36	13.5	83	14	0.03	223,95	...1400
16	32	42	15.5	92	16	0.035	293,83	...1600
20	38	52	19.5	104	20	0.04	445,12	...2000

(W221)

Fresa frontal HPC, paso de espiral de 40°/42°

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.



SUPRA

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]	180	120	90	120	90	-	200	170	80	-	-	-	-	-	-	2224	

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filamentos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	ACERO < 1000 N/mm ²		Ref.
					f _z mm	€	
3	8	57	6	5	0.012	53,44	...0300
4	11	57	6	6	0.02	53,44	...0400
5	13	57	6	6	0.03	53,44	...0500
6	13	57	6	6	0.035	53,44	...0600
8	19	63	8	6	0.045	65,64	...0800
10	22	72	10	6	0.055	105,34	...1000

(W210)

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filamentos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	ACERO < 1000 N/mm ²		Ref.
					f _z mm	€	
12	26	83	12	6	0.072	140,40	...1200
16	32	92	16	6	0.09	251,86	...1600
20	38	104	20	6	0.11	358,69	...2000

(W210)