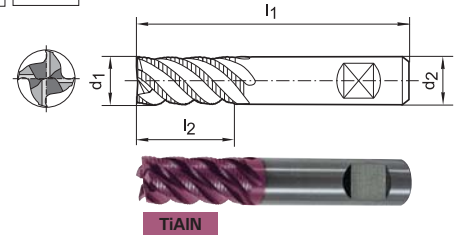
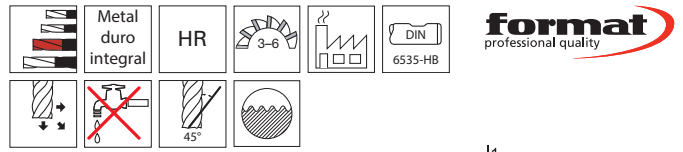


1.9

Fresas de desbastar

Características: Con corte al centro, adecuada para taladrar.

Aplicación: Se puede utilizar para el desbastado. El dentado moleteado fino produce virutas pequeñas y fáciles de eliminar. Gracias a esto se consigue prolongar la vida útil de la herramienta, así como mejorar la calidad de superficie. Herramienta de uso 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	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	-	294	234	158	-	-	-	-	158	-	-	-	-	-	-	-	2400

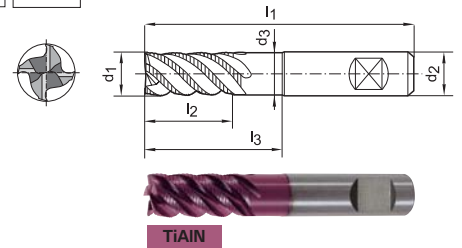
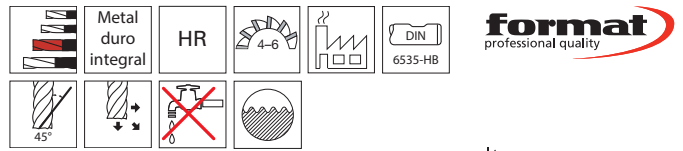
Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	format		Ref.
					Ferrit./martens. f _t mm	2400 TiAlN €	
4	11	57	6	3	0.009	52,22	...0400
5	13	57	6	4	0.009	52,22	...0500
6	16	57	6	4	0.01	52,22	...0600
7	16	63	8	4	0.011	59,23	...0700
8	16	63	8	4	0.013	61,10	...0800
9	19	72	10	4	0.015	86,36	...0900
10	22	72	10	4	0.017	91,14	...1000
12	26	83	12	4	0.02	117,19	...1200
14	26	83	14	5	0.019	137,80	...1400
16	32	92	16	5	0.019	190,86	...1600
20	38	104	20	6	0.015	310,74	...2000
25	45	121	25	6	0.019	538,65	...2500

(W212)

Fresas de desbastar

Características: Con corte al centro, adecuada para taladrar.

Aplicación: Se puede utilizar para el desbastado. El dentado moleteado fino produce virutas pequeñas y fáciles de eliminar. Gracias a esto se consigue prolongar la vida útil de la herramienta, así como mejorar la calidad de superficie. Herramienta de uso 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	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	-	290	235	160	-	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	2401

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filos 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	Número de dientes	format		Ref.
							Ferrit./martens. f _t mm	2401 TiAlN €	
6	16	20	5.5	57	6	4	0.01	63,36	...0600
8	16	26	7.5	63	8	4	0.013	74,10	...0800
10	22	31	9.5	72	10	4	0.017	109,42	...1000
12	26	37	11.5	83	12	4	0.02	140,59	...1200
16	51	51	15.5	100	16	5	0.019	229,02	...1600
20	38	59	19.2	110	20	6	0.015	368,56	...2000

(W212)