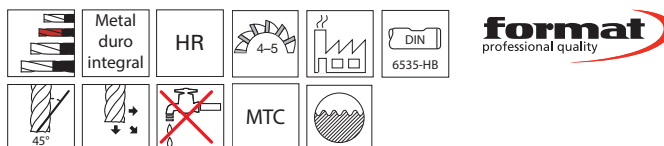


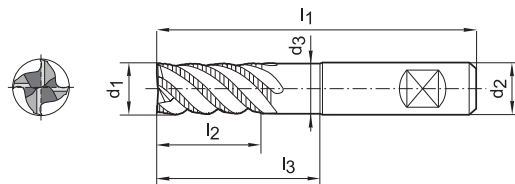
Fresa de desbastar MTC

Características: Con corte al centro, adecuada para taladrar.

Aplicación: Se puede utilizar para el mecanizado MTC (Multi-Task-Cutting) en centros de torneado/fresado de nueva generación (MTM). 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 una mejor calidad de superficie. Especialmente adecuada para fresar ranuras profundas.



1.9



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	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	-	225	-	-	-	-	225	-	-	-	-	-	-	205	-	-	2412

Ø d ₁ mm	Radio angular r mm	Longitud de fillos l ₂ mm	Destalonado lateral del cuello l ₃ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	Número de dientes	f _z mm	format		Ref.
								ACERO < 1000 N/mm ²	2412 TiAlN	
6	0.5	9	18	57	6	4	0.032	€	60,09	...0600
8	0.5	12	24	63	8	4	0.045	€	67,96	...0800
10	0.5	15	30	72	10	4	0.057	€	100,21	...1000
12	0.5	18	36	83	12	4	0.064	€	139,96	...1200
16	1	24	48	100	16	4	0.066	€	199,04	...1600
20	1	30	60	110	20	5	0.074	€	396,88	...2000

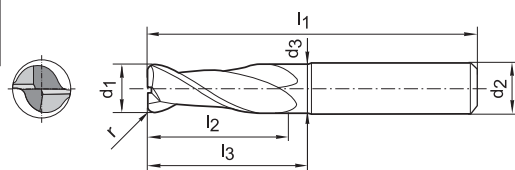
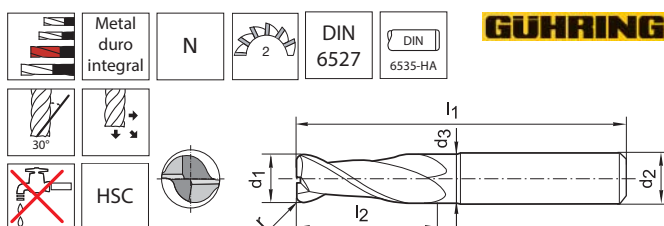
(W212)

Fresas para agujeros oblongos con radio angular

Características: Con corte al centro, adecuada para taladrar.

Recomendamos usar estas herramientas solo en portaherramientas de amarre térmico o hidroexpansibles.

Aplicación: Se pueden usar para fresado en copiado y de ranuras, así como el mecanizado universal con radio angular para reducir el efecto de entallado en la pieza, lo que resulta en un menor desgaste de los bordes durante el fresado de ranuras. Adecuado para el mecanizado HSC.



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	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	115	92	74	80	64	51	120	96	40	150	120	80	-	30	-	-	2491

Ø d ₁ = h10 mm	Radio angular r mm	Longitud de fillos 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	f _z mm	GÜHRING		Ref.
								ACERO < 1000 N/mm ²	2491 Fire	
6	0.5	10	21	5.7	57	6	0.024	€	26,80	...0605
6	1	10	21	5.7	57	6	0.024	€	26,80	...0610
8	0.5	16	27	7.7	63	8	0.032	€	36,20	...0805
8	1	16	27	7.7	63	8	0.032	€	36,20	...0810
8	1.5	16	27	7.7	63	8	0.032	€	36,20	...0815
8	2	16	27	7.7	63	8	0.032	€	36,20	...0820

(W221)

Continúa en la página siguiente