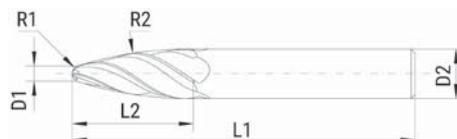


### Fresa de arco circular, FORMAT GT, tangencial

**Aplicación:** Para destalonados y semi-acabados y acabados de contornos estrechos. Mecanizado de radios interiores estrechos. Posibilidad de ángulos de ataque variables. Conformación libre. Mejor calidad de la superficie al aumentar el espacio entre pasadas  $a_e$ .

Metal duro integral N 4 DIN 6535-HA



1922  
SUPRA



1928  
Pulido

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	190	150	130	80	100	80	135	135	-	-	-	-	-	120	-	-	1922
	190	150	130	80	100	80	135	135	-	-	-	-	-	120	-	-	1928

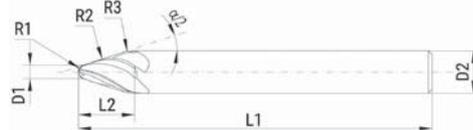
Ø D1 mm	Longitud de filo L2 mm	Longitud total L1 mm	Ø de vástago D2 = h6 mm	R1 mm	R2 mm	f <sub>z</sub> mm	format EGT		Ref.
							ACERO < 1000 N/mm <sup>2</sup>	1922 SUPRA	
2	24	70	8	1	95	0.048	€	€	...0200
4	28	83	12	2	90	0.072	263,76	239,54	...0400
6	30	105	16	3	80	0.096	378,58	352,86	...0600

(W201) (W201)

### Fresa de arco circular, FORMAT GT, cónica

**Aplicación:** Para destalonados y semi-acabados y acabados de contornos estrechos. Mecanizado de radios interiores estrechos. Posibilidad de ángulos de ataque variables. Conformación libre. Mejor calidad de la superficie al aumentar el espacio entre pasadas  $a_e$ .

Metal duro integral N 4 DIN 6535-HA



1929/1931  
SUPRA



1930/1932  
Pulido

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	190	150	130	80	100	80	135	135	-	-	-	-	-	120	-	-	1929
	190	150	130	80	100	80	135	135	-	-	-	-	-	120	-	-	1930
	190	150	130	80	100	80	135	135	-	-	-	-	-	120	-	-	1931
	190	150	130	80	100	80	135	135	-	-	-	-	-	120	-	-	1932

Ø D1 mm	Longitud de filo L2 mm				Longitud total L1 mm	Ø de vástago D2 = h6 mm	R1 mm	R2 mm				R3 mm	f <sub>z</sub> mm	format EGT		format EGT		Ref.
	1929	1930	1931	1932				1929	1930	1931	1932			ACERO < 1000 N/mm <sup>2</sup>	1929 SUPRA	1930 Pulido	1931 SUPRA	
2	10	10	-	-	75	8	1	300	300	-	-	1	0.048	€	€	€	€	...0200
4	14	14	-	-	100	12	2	450	450	-	-	2	0.072	276,56	251,66	-	-	...0400
6	18	18	12	12	120	16	3	1200	1200	800	800	3	0.096	414,94	389,20	414,94	389,20	...0600
8	16	16	11	11	120	16	4	1200	1200	800	800	4	0.096	414,94	389,20	414,94	389,20	...0800

(W201) (W201) (W201) (W201)