

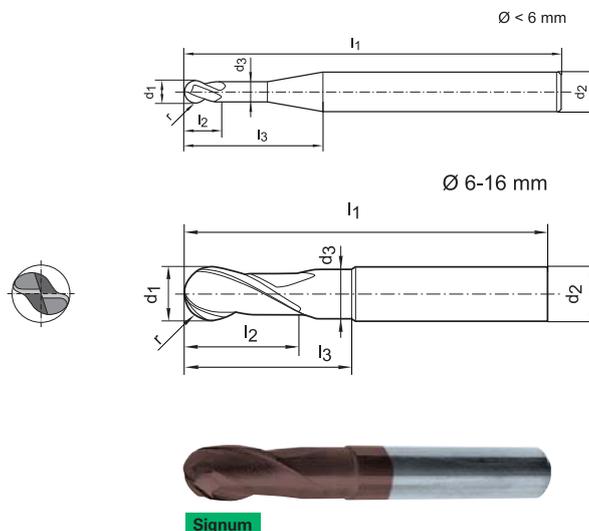
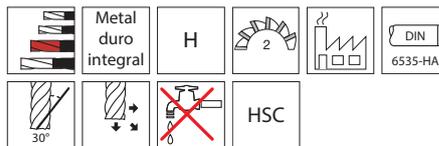
1.9

Fresa esférica para el mecanizado de material templado

Características: Con corte al centro, adecuada para taladrar.

Aplicación: Se puede utilizar para el fresado en copiado. El cuello rebajado permite optimizar el alcance de la herramienta, por lo que está especialmente indicada para su aplicación en la construcción de moldes. La duración de la vida útil de la herramienta se incrementa con una refrigeración MMS o por aire. La herramienta puede utilizarse con un husillo en ángulo o recto.

Nota: Fresado en copiado; valores de corte preferentes en $a_p = 0,05 \times d_1$ y $a_e = 0,1 \times d_1$.



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.	Austenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Aluminio < 8% Si	Aluminio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	-	-	-	-	-	-	200	160	-	-	-	-	-	200	100	80	2423

$\varnothing d_1 = h_8$ mm	Radio r $\pm 0,015$ mm	Longitud de filos l ₂ mm	Destalonado lateral del cuello l ₃ mm	\varnothing de cuello d ₃ mm	Longitud total l ₁ mm	\varnothing vástago d ₂ = h6 mm	ACERO TEMPLADO < 60 HRC f _z mm	GUHRING		Ref.
								2423	Signum	
0.5	0.25	0.75	10	0.4	38	3	0.01	57,41	...	0050
0.8	0.4	1,2	10	0.7	38	3	0.012	57,41	...	0080
1	0.5	1.5	10	0.9	38	3	0.015	50,97	...	0100
1.5	0.75	2.25	10	1.4	38	3	0.02	50,97	...	0150
2	1	3	21	1.9	57	6	0.025	49,74	...	0200
3	1.5	5	21	2.7	57	6	0.03	50,97	...	0300
4	2	6	21	3.7	57	6	0.035	53,63	...	0400
5	2.5	8	21	4.7	57	6	0.038	53,63	...	0500
6	3	9	21	5.7	57	6	0.04	54,16	...	0600
8	4	12	27	7.7	63	8	0.05	68,26	...	0800
10	5	15	32	9.5	72	10	0.07	92,20	...	1000
12	6	18	38	11.5	83	12	0.08	123,56	...	1200
16	8	24	44	15.5	92	16	0.1	209,19	...	1600

(W221)