

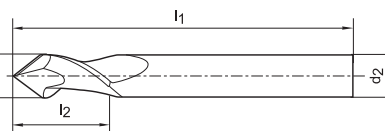
Herramienta multifuncional

1 Fresado de ranuras en V			
2 Graneteado			
3 Fresado de biselés			
4 Fresado de contornos			
5 Fresado de contornos			
6 Fresado circular			
7 Taladrado			
8 Fresado de contornos			
9 Grabado			

Herramienta multifuncional

Características: Con corte al centro, adecuada para taladrar.

2442 60°. pulido



2440 90°. pulido



2446 120°. pulido



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	Alumini- nio < 8% Si	Alumini- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	GFRP/CFRP/ Duopl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	75	70	60	35	-	-	35	-	-	150	-	-	-	-	-	-	2442
	75	70	60	35	-	-	35	-	-	150	-	-	-	-	-	-	2440
	75	70	60	35	-	-	35	-	-	150	-	-	-	-	-	-	2446

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de filamentos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	f _z mm	format professional quality			Ref.
					ACERO < 1000 N/mm ²	2442 pulido	2440 pulido	
3	6	50	4	0.006	€ 78,04 (W210)	€ 61,32 (W210)	€ 61,58 (W210)	...0030
4	8	50	4	0.008	€ 80,18 (W210)	€ 63,94 (W210)	€ 63,88 (W210)	...0040
5	10	50	6	0.009	€ 83,96 (W210)	€ 67,78 (W210)	€ 68,02 (W210)	...0050

Continúa en la página siguiente

Herramienta multifuncional

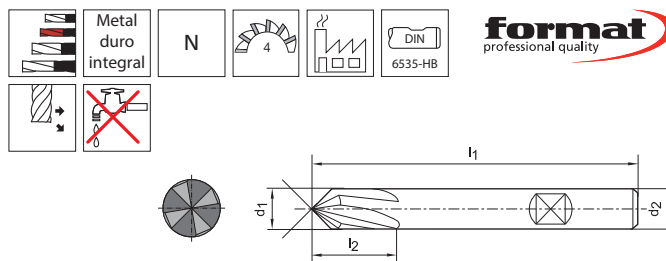
Continuado de la página anterior

Ø d ₁ = h10 mm	Longitud de fillos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	ACERO < 1000 N/mm ² f _t mm	format	format	format	Ref.
					2442	2440	2446	
					pulido	pulido	pulido	
6	12	58	6	0.013	101,57	81,28	81,08	...0060
8	16	63	8	0.02	142,37	114,72	114,72	...0080
10	18	72	10	0.025	183,52	146,81	146,81	...0100
12	20	83	12	0.04	186,84	150,30	150,30	...0120
16	26	92	16	0.052	256,03	207,70	207,68	...0160
20	32	104	20	0.062	444,16	359,23	355,68	...0200
					(W210)	(W210)	(W210)	

Fresa de desbarbar CN

Características: Similar a DIN 6527.

Aplicación: Especialmente indicada para el biselado, desbarbado de bordes de piezas, así como para trabajos de contornos.



2442 pulido 60°



2440 pulido 90°



2446 pulido 120°



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]	75	70	60	35	-	-	35	-	-	150	-	-	-	-	-	-	2442
	75	70	60	35	-	-	35	-	-	150	-	-	-	-	-	-	2440
	75	70	60	35	-	-	35	-	-	150	-	-	-	-	-	-	2446

Ø d ₁ = h11 mm	Longitud de fillos l ₂ mm	Longitud total l ₁ mm	Ø vástago d ₂ = h6 mm	ACERO < 1000 N/mm ² f _t mm	format	format	format	Ref.
					2442	2440	2446	
					pulido	pulido	pulido	
4*	8	54	4	0.01	31,48	31,48	31,48	...0400
6	10	58	6	0.014	35,97	35,97	35,97	...0600
8	12	63	8	0.02	43,74	43,74	43,74	...0800
10	14	72	10	0.025	55,84	55,84	55,84	...1000
12	16	83	12	0.04	79,88	79,88	79,88	...1200
16	18	92	16	0.05	157,83	157,83	157,83	...1600
20	20	104	20	0.06	232,73	232,73	232,65	...2000
					(W210)	(W210)	(W210)	

* Ø 4 mm con vástago HA DIN 6535