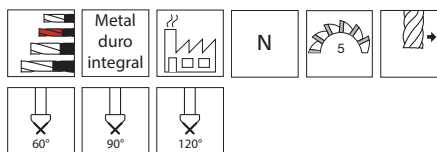


Fresa para biselar SpyroTec

Características: Con corte frontal para el aprovechamiento de la longitud de filos al completo hasta el fondo, 5 ángulos de espiral diferentes (de 20 a 24°) para un paso de filo desigual, geometría de corte en espiral con ángulo de espiral positivo para un corte suave, suavidad de marcha óptima y la mejor calidad superficial en biselados grandes.



1.9



1951 + 1947 + 1953



1952 + 1948 + 1954

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]	190	180	-	110	80	-	140	40	300	-	250	-	-	-	-	-	1951
	190	180	-	110	80	-	140	40	300	-	250	-	-	-	-	-	1952
	190	180	-	110	80	-	140	40	300	-	250	-	-	-	-	-	1947
	190	180	-	110	80	-	140	40	300	-	250	-	-	-	-	-	1948
	190	180	-	110	80	-	140	40	300	-	250	-	-	-	-	-	1953
	190	180	-	110	80	-	140	40	300	-	250	-	-	-	-	-	1954

Ø = js9 mm	Ø frontal mm	Longitud total mm	Ø del vástago = h6 mm	f _z mm	ACERO < 700 N/mm ²	GUHRING	GUHRING	GUHRING	GUHRING	GUHRING	GUHRING	Ref.
						1951	1952	1947	1948	1953	1954	
						TiAIN 60°, vástago HA €	TiAIN 60°, vástago HA €	TiAIN 90°, vástago HA €	TiAIN 90°, vástago HA €	TiAIN 120°, vástago HA €	TiAIN 120°, vástago HA €	
6	1.5	57	6	0.053		58,97	61,47	58,88	61,32	58,97	61,47	...0600
8	2	63	8	0.07		75,71	78,22	75,52	78,02	75,71	78,22	...0800
10	2.5	72	10	0.1		88,87	92,46	88,64	92,25	88,87	92,46	...1000
12	3	83	12	0.12		140,54	144,12	140,20	143,72	140,54	144,12	...1200
16	4	92	16	0.16		227,24	233,22	227,02	232,86	227,24	233,22	...1600
20	5	104	20	0.2		299,60	305,58	298,70	304,84	299,60	305,58	...2000
						(W221)	(W221)	(W221)	(W221)	(W221)	(W221)	